

KOENIG & BAUER

April 2018

52

Produkte | Praxis | Perspektiven

# Report



Ersatzinvestition bringt mehr Flexibilität und Power

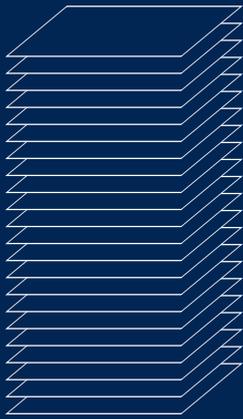
**PMS Offsetdruck startet mit Rapida 106 durch**

siehe Seite 28

In nur einer Minute werden

# 460.976

**Euro** in der Druck- und Verpackungsindustrie weltweit umgesetzt.



In nur einer Minute werden

# 3.615

**Kilogramm Papier** in Deutschland für Zeitungen und Anzeigenblätter verbraucht.

An einem Tag kann die Siebdruckanlage K15 M der **Koenig & Bauer-Tochter Kammann** bis zu

# 180.000

**Hohlkörper aus Glas oder Kunststoff** mehrfarbig dekorieren.



## Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses,



das Jubiläumsjahr 2017 war ein sehr erfolgreiches Jahr für die gesamte Koenig & Bauer-Gruppe. Maßgeblichen Anteil daran hatten Sie, geschätzte Kunden aus aller Welt. Sie haben uns Ihr Vertrauen geschenkt und Maschinen, Anlagen sowie Serviceleistungen bei uns geordert. Verbindlichen Dank! So konnte die Gruppe weiter wachsen und mit einem Umsatz von 1,218 Mrd. Euro sowie einer EBIT-Rendite von 6,7 Prozent das vergangene Jahr abschließen.

Neben erfreulichen Zahlen hat der im September 2017 zum Jubiläum gestartete, neue Markenauftritt ein äußerst positives Echo hervorgerufen, unter der Dachmarke Koenig & Bauer werden wir bis zur drupa 2020 das Erscheinungsbild und Design unserer Produkte vereinheitlichen. Als Kunde können Sie weiterhin auf innovative, qualitativ hochwertige Produkte und besten Service zählen.

Unser Kerngeschäft erweitern wir sukzessive mit einer Angebotspalette für Wachstumsfelder im Bereich der Verpackungen, im Digital- und Wellpappen- druck. So wird im Jahr 2018 von Koenig & Bauer die erste Hochgeschwindigkeits-Dosendruckanlage CS MetalCan mit zehn Farbwerken in Produktion gehen, nahezu zeitgleich die erste CorruJET für den digitalen Wellpappen-Bogendruck. Neben dem Maschinengeschäft steht auch der Service im Fokus unserer

Aktivitäten um sicherzustellen, dass Ihre getätigten Investitionen über Jahre und Jahrzehnte hinweg ihre Produktivität beibehalten, ein wichtiger Faktor für Ihren Erfolg. Hierzu stehen neben unserem Fachpersonal modernste Werkzeuge wie Fernwartung, vernetzte Maschinen, internetbasierende Serviceinstrumente, Datenbrillen sowie Webshops zur Verfügung.

Auch mit weiter wachsender Kommunikation über digitale Kanäle bleibt der direkte Kundenkontakt wichtig, zum Erfahrungsaustausch, für zukünftige Entwicklungen, Produktverbesserungen, Versuche oder Druckvorführungen. In unseren Werken oder Vertriebs- und Servicegesellschaften freuen wir uns über Ihren Besuch, besonders im neu errichteten Democenter in Würzburg oder im großen Kundenzentrum in Radebeul, die Erweiterung hat in diesem Quartal begonnen. Sie sind immer herzlich willkommen!

Ihr  
Claus Bolza-Schünemann

Commander CL-Drucktürme für Mediengruppe Main-Post Seite 34



Die effektivste Stanze am Markt – Rapida RDC 106 Seite 30

Mit Digitalisierung im Bogenoffset profitieren Seite 16



EVO XD für führendes Verpackungsunternehmen Seite 33



# Inhalt

## ■ Koenig & Bauer

Wussten Sie, dass ... 2

Editorial 3

In eigener Sache 6

## ■ Bogenoffset

Hammer Packaging feiert neue Rapida 106 7

ProductionApp: unverzichtbarer Helfer 8

Rapida 106 mit LED-UV für Grafilux Printing 10

Polnischer Spielkartenproduzent mit neuer Technik 12

Hochgesteckte Ziele mit neuer Rapida 164 14

Mit Digitalisierung im Bogenoffset profitieren 16

„Preventive Maintenance“ 18

Brasilien im Aufwind 20

Frankreich: HR-UV perfektioniert Druckergebnisse 21

Verpackungsdruck konventionell und UV in Italien 22

Kaltfolie – ein Erfolg für TPG Packaging 23

Delta Print T produziert mit Rapida 75 PRO 24

Hochleistungs-Rapida 106 für Großbritannien 26

PMS Offsetdruck startet mit Rapida 106 durch 28

Die effektivste Stanze am Markt – Rapida RDC 106 30

Rapida 106 erweitert Drucksaal in Südkalifornien 32

## ■ Flexodruck

EVO XD für führendes Verpackungsunternehmen 33

## ■ Rollenoffset

Commander CL-Drucktürme für Mediengruppe Main-Post 34

Weitere Cortina auf La Réunion in Betrieb 35

Compacta 618 für Italien 36

Druckerei Berger: In die Zukunft mit Koenig & Bauer 37



Dekorieren mit digitalem Inkjetdruck Seite 40



Code-M camera sichert Produktkennzeichnung Seite 44

In Kürze Seite 48

## Spezialitäten

Klinge Entwicklungspartner für CorruCUT	38
Benchmark in der Folienverarbeitung mit FoilCOAT	39
Dekorieren mit digitalem Inkjetdruck	40
Code-M camera sichert Produktkennzeichnung	44
Weltneuheit: Automatisierter Gummituchwechsel mit RBC	46

## In Kürze

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

### Report

ist die Kundenzeitschrift der Unternehmensgruppe Koenig & Bauer:

### Koenig & Bauer AG, KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG

Würzburg, Deutschland  
T +49 931 909-4567  
[kba-wuerzburg@koenig-bauer.com](mailto:kba-wuerzburg@koenig-bauer.com)

### KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG

Radebeul, Deutschland  
T +49 351 833-2580  
[kba-radebeul@koenig-bauer.com](mailto:kba-radebeul@koenig-bauer.com)

### KBA-Metronic GmbH

Veitshöchheim, Deutschland  
T +49 931 9085-0  
[kba-metronic.com](http://kba-metronic.com)  
[info@kba-metronic.com](mailto:info@kba-metronic.com)

### KBA-MetalPrint GmbH

Stuttgart, Deutschland  
T +49 711 69971-0  
[kba-metalprint.de](http://kba-metalprint.de)  
[info@kba-metalprint.de](mailto:info@kba-metalprint.de)

### KBA-Kammann GmbH

Bad Oeynhausen, Deutschland  
T +49 5734 5140-0  
[kba-kammann.com](http://kba-kammann.com)  
[mail@kba-kammann.com](mailto:mail@kba-kammann.com)

### KBA-Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italien  
T +39 (0371) 4431  
[kba-flexotecnica.com](http://kba-flexotecnica.com)  
[info@kba-flexotecnica.com](mailto:info@kba-flexotecnica.com)

### Herausgeber:

Unternehmensgruppe Koenig & Bauer

### Verantwortlich für den Inhalt:

Dagmar Ringel, Leiterin Unternehmenskommunikation & Marketing  
Koenig & Bauer, Würzburg

### Layout:

Susanne Krimm, Würzburg

**Printed in the Federal  
Republic of Germany**

[koenig-bauer.com](http://koenig-bauer.com)

# Koenig & Bauer auf „Award-Tour“

Ein neuer Markenauftritt, wie ihn Koenig & Bauer seit dem 200-jährigen Firmenjubiläum hat, erfordert Mut und einen langen Atem. Marken geben Orientierung, wecken Begehrlichkeiten, fördern die Identifikation intern wie extern und geben Vertrauen. Im Schnitt macht eine Marke 50 Prozent des Unternehmenswertes aus. Deshalb ist es mutig, seine Marke zu verändern. In Zeiten der Digitalisierung und des Fachkräftemangels ist es aber unumgänglich, die eigene Marke kontinuierlich mit neuer Energie aufzuladen. Schließlich transportiert sie, wofür das Unternehmen steht. Neue Technologien, Prozesse, Unternehmenswerte, ein neues Design der Produkte oder dieses Reports, den Sie gerade in den Händen halten. Koenig & Bauer erneuert sich. Der Prozess, den wir mit dem neuen Markenauftritt angestoßen haben, durchdringt alle Bereiche des Unterneh-

mens. Das wollen wir auch nach außen sichtbar machen.

Der neue Mut trägt Früchte. Im Februar wurde Koenig & Bauer nach einer Umfrage von Focus und Kununu auf Platz 27 der 1.000 besten Arbeitgeber Deutschlands gewählt. Außerdem machte das Unternehmen den 1. Platz beim Deutschen bAV Preis für ausgezeichnete Personalpolitik im Bereich betriebliche Altersvorsorge. Für die Rapida LiveApp erhielt der älteste Druckmaschinenhersteller der Welt den German Design Award. Tradition und Digitalisierung schließen sich also keineswegs aus. Auch das Produktdesign orientiert sich an einer neuen, modernen Formensprache. Die RotaJET wurde im März mit dem begehrten iF Design Award ausgezeichnet. Und schließlich ist Koenig & Bauer mit seinem neuen Markenauftritt nominiert für

**Freuen sich über die Auszeichnung Christopher Kessler, Leiter Recht/Versicherung (links), und Volker Schiele, Leiter Personalmanagement bei Koenig & Bauer**



den German Brand Award. All das erfüllt uns mit Stolz. Wir wissen, dass wir auf einem guten Weg sind. Nun braucht es noch einen langen Atem: die Dachmarke heißt Koenig & Bauer. Von ihr geht die Strahlkraft aus. Mit ihr sind wir über Branchen und Ländergrenzen hinweg sichtbar. Viele sprechen immer noch von KBA, weil die legalen Einheiten so heißen. Es wird also noch etwas dauern, bis alle Mitarbeiter, Kunden und Partner nur noch von der Dachmarke reden. Bei aller Erneuerung bleibt das, wofür Koenig & Bauer seit 200 Jahren steht: mit unserem Pioniergeist und unserer Leidenschaft für den Maschinenbau schaffen wir flexible und schnelle Lösungen, die unsere Kunden erfolgreich machen. In diesem Sinne: we're on it.

**Dagmar Ringel**  
[dagmar.ringel@koenig-bauer.com](mailto:dagmar.ringel@koenig-bauer.com)



**Die Rapida LiveApp bietet umfangreiche Funktionen zur Steuerung und Wartung von Bogenoffsetmaschinen**



**Oben:**  
**Die RotaJET im Democenter von Koenig & Bauer in Würzburg**

**Links:**  
**Die RotaJET von Koenig & Bauer zählt zu den Preisträgern des iF Design Award 2018**



**V.l.n.r.: Claus Bolza-Schünemann, Vorstandsvorsitzender von Koenig & Bauer, Jim Hammer, Präsident der Hammer Packaging Corporation, Edward Heffernan, Vertriebsleiter Koenig & Bauer Nordamerika, und Hart Swisher, Hammer Chief Research und Innovation Director, vor der neuen Achtfarben-Rapida 106 im Drucksaal des Unternehmens**

Interessante Website:  
[www.hammerpackaging.com](http://www.hammerpackaging.com)

High-End-Bogenoffset mit Flying JobChange und Leistungen bis zu 20.000 Bogen/h

# Hammer Packaging feiert neue Rapida 106

Der rote Teppich wurde ausgerollt, als Jim Hammer, Präsident von Hammer Packaging im amerikanischen Rochester (NY), und sein Team den Vorstandsvorsitzenden von Koenig & Bauer Claus Bolza-Schünemann begrüßen konnten. Am Hauptsitz von Hammer, in einem weitläufigen, bewaldeten Büropark in der Nähe des Campus des Rochester Institute of Technology, produziert seit Juli vergangenen Jahres eine Achtfarben-Rapida 106 mit einzigartigen Automatisierungs-Features.

„Es ist für mich immer ein Vergnügen, einen Anwender unserer Technik zu besuchen und die preisgekrönten Drucksachen zu sehen, die auf diesen Anlagen entstehen“, sagt Bolza-Schünemann. „Unser Ziel ist es, unsere Kunden mit effektiver und einzigartiger Technologie auszustatten, mit der sie sich am Markt behaupten und sich einen Wettbewerbsvorteil verschaffen können.“

Mit der Installation der Achtfarben-Schöndruckmaschine will Hammer ein neues Zeitalter im Offsetdruck eröffnen. Dazu arbeitet das Unternehmen Hand in Hand mit seinen Kunden. Die Maschine ist in ihrer Konfiguration nahezu einmalig und repräsentiert Zukunftstechnologie mit Spitzen-Druckleistung bis zu 20.000 Bogen/h.

## Flying JobChange optimiert Produktion

Jim Hammer: „Wir freuen uns besonders, dass niemand in unserem Marktsegment eine Maschine in

dieser Konfiguration betreibt. Die Rapida 106 ermöglicht kurze Rüstzeiten und maximale Leistung. Sie bietet uns ein größeres Druckformat, von dem einige unserer Druckjobs profitieren. Außerdem ist sie mit Flying JobChange ausgestattet. Dadurch wechseln unsere Bediener die Druckplatten an einem oder mehreren Werken, während die Druckmaschine läuft. Wir erfüllen so die Anforderungen unserer Kunden, den Gesamtdurchsatz weiter zu erhöhen, und machen uns gleichzeitig effizienter und produktiver. Wir sind der Meinung, dass Flying JobChange ein Segen für unsere Kunden ist. Wir können die Funktion für Rezepte, Werbeaktionen und halbvariable Daten nutzen. Eine effiziente, neue Möglichkeit für Cut- und Stack-Etiketten ist bei Hammer Realität geworden.“

Da die Märkte für Plastik- und Foliendruck, In-Mould-Etiketten und Dünndruckpapier für Hammer strategisch wachsen, macht die Rapida 106 das Unternehmen

wettbewerbsfähiger. Dies gilt insbesondere für die Herstellung von Etiketten auf synthetischen Substraten, die auf der neuen Maschine in höchster Qualität und mit höchster Leistung laufen.

„Wir haben mit Koenig & Bauer eine ganz besondere Geschäftspartnerschaft entwickelt“, freut sich Jim Hammer. „Der Druckmaschinenhersteller ist ein Technologieunternehmen, das echte Partnerschaften auf dem Verpackungsmarkt eingeht. Koenig & Bauer hat uns immer wieder geholfen in unserem Markt zu führen. Wir sind stolz darauf, kontinuierlich in die fortschrittlichste Technologie zu investieren, die die Welt zu bieten hat – einfach um Kosten zu senken und bessere Produkte zu liefern. Die Rapida ermöglicht es unserem Team bei Hammer, unseren Kunden frische und spannende Lösungen zu bieten.“

**Eric Frank**  
[eric.frank@koenig-bauer.com](mailto:eric.frank@koenig-bauer.com)

ProductionApp folgt auf Rapida LiveApp

# Lagerverwaltung und Chargen-Verfolgung mit dem Smartphone

Seit rund einem Jahr ist die Rapida LiveApp mit den Funktionsumfängen Info-Panel und Wartungsmanager auf dem Markt. Anfang des Jahres gewann sie den German Design Award in der Kategorie Excellent Communications Design Apps. Nun wurde sie um die ProductionApp erweitert, die sich als unverzichtbarer Helfer in der Produktion entpuppt. Pilotanwender, wie das moderne Werk von Schur Pack Germany in Gallin, sind von Funktionsumfang und Handhabung beider Apps begeistert.



Lagerplatz mit NFC-Tag

Die folgende Situation ist in nahezu jedem Druckbetrieb bekannt: Ein notwendiges Hilfsmittel wie Entschäumer oder Waschmittel wurde verbraucht. Das Lager ist leer, weil ein Helfer in der vergangenen Schicht das letzte Gebinde entnommen und niemanden informiert hat.

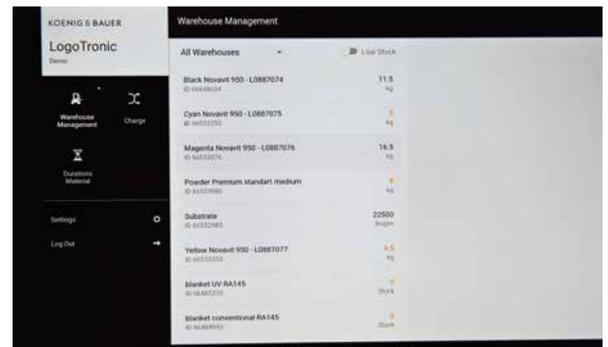
Solchen oder ähnlichen ärgerlichen Fällen hat sich Koenig & Bauer angenommen und mit der ProductionApp eine leistungsfähige Lager- und Chargen-Verfolgung für mobile Android-Geräte entwickelt. Erste Praxisanwender sind von der ProductionApp begeistert.

## Überblick über Lagerbestände

Das Herzstück der App ist die in vielen Smartphones eingebaute NFC-Funktion. Durch die Nutzung dieser Technologie wird die Datenerfassung in der Produktion einfach und sicher.

Der Workflow der ProductionApp beginnt im Lager. Dort erhalten die Lagerplätze der unterschiedlichen Verbrauchsmaterialien oder Hilfsmittel wie Farben, Lacke, Gummistöcher, Puder, einen NFC-Tag. Mit dem NFC-Setup als integralem Bestandteil der App kann der Anwender den Lagertags beliebige Artikel zuordnen. Die App speichert die Zuordnung.

Bei einer Bestandsprüfung oder beim Einlagern werden die Daten der Artikel lagerplatzbezogen angezeigt. Der Lagerist vergleicht die angezeigte mit der tatsächlich vorhandenen Menge. Im Fall einer Differenz lässt sich diese einfach korrigieren. Beim Einlagern wird die angelieferte Warenmenge eingebucht. Für den betrachteten Artikel findet also automatisch eine Bestandserfassung und -korrektur (Inventur) statt. Die Bedienung für diesen Vorgang erfolgt mit NFC-Unterstützung. Sobald das Smartphone einen Lagertag erkennt, wird die Anzeige und Eingabe



Übersichtliche Anzeige der Lagerbestände auf einem Tablet

be automatisch gesteuert. Ein vorheriges Starten der App entfällt.

## Chargenverfolgung bis zur Druckmaschine

An der Druckmaschine erfolgt die Zuordnung zum Verbrauchsort, z. B. zum Druckwerk, wiederum über NFC-Tags. Dafür werden die Verbrauchstags ebenfalls mit dem NFC-Setup eingestellt. Am Smartphone lassen sich alle relevanten Informationen für den Artikel (Farbe, Restmenge usw.) zum Verbrauchsort anzeigen. Der Bediener wählt die Menge aus, die er nachfüllt und scannt den Chargencode des Hilfsmittels ein. Zum Scannen des Chargencodes wird die Kamera automatisch aktiviert und zeigt den Code an, sobald die Erkennung abgeschlossen ist. Der Bediener kann sich weitere nützliche Daten anzeigen lassen, z. B. wann der



Korrektur der Farbmenge im Lager mit der ProductionApp

Artikel erneut nachgefüllt werden muss oder wie viel Farbe für den Auftrag erforderlich ist.

Eine Datenbank speichert die nachgefüllte Menge inklusive der Chargennummer auftragsbezogen. Der Lagerbestand wird automatisch um die nachgefüllte Menge reduziert. Wenn dabei der Mindestbestand unterschritten wird, erhält z. B. der verantwortliche Lagerbearbeiter bzw. der Einkauf eine automatische Information per E-Mail. Der E-Mail-Empfänger ist für jeden Artikel individuell einstellbar. Ein notwendiger Bestellvorgang kann damit automatisiert ausgelöst werden. Die Anbindung an einen Webshop ist realisierbar und geplant.

### Verbrauchsmaterial ebenso erfasst

Lästige Bestandskontrollen eines Handlagers sowie Stillstandszeiten durch fehlende Hilfsmittel gehören damit der Vergangenheit an. Mithilfe der App wird Kapazität für sinnvolle und kreative Tätigkeiten frei.

Neben der Chargenverfolgung lassen sich auch Verbrauchsmittel wie Gummitücher oder Rakellippen



**Einscannen des Chargencodes der Farbe direkt am Verbrauchsort – d. h. an dem Druckwerk, an dem es zum Einsatz kommt**



**Die Production-App auf dem Smartphone zeigt den Code an, sobald die Erkennung abgeschlossen ist**



Über den German Design Award für die Rapida LiveApp freuen sich v.l.n.r. Stefan Singer, Leiter Elektrokonstruktion von Koenig & Bauer, Michael Verch vom Pilotanwender Schur Pack in Gallin, Stefanie Zürn, Designerin der Firma Macio, und Jörn Kowalewski, Geschäftsführer von Macio

erfassen. Über die App wird z. B. exakt angezeigt, wie viele Drucke die aufgezogenen Gummitücher bereits absolviert haben. Ebenso lässt sich ein Soll-Ist-Vergleich der Laufzeit anzeigen. Wenn Gummitücher die geplante Nutzungsdauer überschritten haben, wird das gemeldet und visualisiert. Auf diese Weise lassen sich Tätigkeiten wie der Gummituch-Tausch oder das Nachfüllen von Puder und Waschmittel anzeigen und vorausplanen. Ursachen für veränderte Verbräuche kann gezielt nachgegangen werden.

### Komplexer Prozess wird einfach

Mit der App lassen sich beliebig viele Lagerorte anlegen. Die Bestände von unterschiedlichen und verteilten Lagerorten können zusammengefasst werden. Im Unternehmen besteht jederzeit ein exakter Überblick über alle Bestände. Neben den Verbrauchsmaterialien für die Bogenoffsetmaschinen lassen sich auch andere Produkte einbinden, z. B. der Klebstoff für die Faltschachtelklebemaschine.

Auch die Inventur wird mit der ProductionApp vereinfacht, weil

### Nutzen der ProductionApp:

- Verfolgung von Chargen
- Lagerkontrolle für Hilfsmittel und Verbrauchsmaterialien
- Unterstützung der Helfer und Drucker (wo ist etwas zu tun)
- Verfügbarkeit einer Liste aller Materialien, die in einem Auftrag verwendet wurden

sie sich die Reihenfolge der Lagerplätze für die angelegten Lagerorte merkt.

Um die ProductionApp nutzen zu können, sind nur drei Dinge erforderlich: ein oder mehrere Android-Smartphones mit der Rapida ProductionApp, LogoTronic Professional als Produktions-Managementsystem und WLAN im Druckbetrieb. Für die prozessspezifische Einrichtung und Inbetriebnahme stehen bei Koenig & Bauer kompetente Berater zur Verfügung.

**Stefan Singer/Martin Dänhardt**  
stefan.singer@koenig-bauer.com

Grafilux Printing in Turnhout:

# „LED-UV ist nichts für skeptische Drucker“

Grafilux Printing aus dem belgischen Turnhout entschied sich für eine Rapida 106 mit acht Farben und LED-UV-Härtung. Es ist die erste Rapida-Bogenoffsetmaschine, die die beiden Geschäftsführer Luc Steylaerts und Guy Van Beeck einsetzen. Das Besondere an ihr ist, dass sie mit ungekanteten Druckplatten produziert. „Unverzichtbar, wenn man acht Platten tauschen muss und die Auflagen immer weiter sinken.“

Im Unternehmen von Luc Steylaerts und Guy Van Beeck arbeiten 25 Fachleute, teilweise in mehreren Schichten. Im Juni 2017 investierte Grafilux in eine Rapida 106 mit acht Druckwerken, Bogenwendung für den 4 über 4-Druck und LED-UV-Härtung. Die Maschine ist weitreichend automatisiert.

Beide Geschäftsführer haben das Grafikgewerbe mit der Muttermilch aufgesogen. Die Eltern von Luc hatten einen Copyshop, der zu seinem Lieblingsort geworden war. Er studierte jedoch Elektro-

mechanik und wurde Ingenieur. Die analytischen Fähigkeiten und das nüchterne Denken kamen ihm in seiner grafischen Laufbahn noch sehr gelegen. Auch Guy verbrachte sein ganzes Arbeitsleben in Druckereien. Er hat ein Auge für praktische Lösungen und sucht gemeinsam mit seinen Druckern nach der besten Druckqualität.

Grafilux Printing ist auf den Fundamenten der Druckereien Van Beeck, Paulussen und Steylaerts errichtet. Sie hatten sich um Turnhout und Lier im Norden Belgiens, nahe der Grenze zu den Niederlanden, angesiedelt.

## LED-UV

Luc Steylaerts: „Bei der Auswahl einer neuen Maschine lässt man sich Zeit – vor allem angesichts meines technischen Hintergrunds. Im Mittelpunkt der Entscheidungsfindung stand, dass wir mit LED-UV härten wollten. Wir produzieren relativ kleine Auflagen und müssen sehr rasch liefern. Dabei fordern unsere Kunden Drucksachen von hoher, tadelloser Qualität. Unserer Ansicht nach realisiert man dies auf einer Schön- und Widerdruckmaschine mit acht Türmen nur mit sehr schneller LED-UV-Härtung.“

Guy Van Beeck: „Wir sind bei Grafilux Printing nicht per se an einen Maschinenpark gebunden. Wir versuchen, unsere Entscheidungen auf der Grundlage von Analy-



„Die Entscheidung zu LED-UV ist nichts für skeptische Drucker.“

Luc Steylaerts

sen zu treffen, nicht von Gefühlen. Wir suchten eine Maschine, die unsere Anforderungen am besten erfüllt. Unsere Drucker haben auf der Rapida mit von Luc entwickelten Formen Tests durchgeführt. Die sahen gut aus. Die Zeit bis zum ersten Gutbogen: prima. Wechselzeiten: ausgezeichnet. Dem standen andere Aspekte gegenüber. Wir hatten keine Erfahrung mit Koenig & Bauer. Was ist, wenn ein Ersatzteil beschafft werden muss? Mit einem Lieferantenwechsel geht – gerade im Herzen der Produktion – eine Art von Unsicherheit einher.“

**Bei kleinen Auflagen muss die Leistung der Rapida 106 nicht bis zum Anschlag ausgereizt werden**

## Ungekantete Platten

„Wir bei Grafilux Printing fokussieren scharf auf Effizienz und Produktivität“, sagt Steylaerts. „Ich fand es immer unbegreiflich, dass man Druckplatten vor ihrer



„Wir wollen die Nachteile von LED-UV nicht vertuschen, doch unterm Strich überwiegen ganz klar die Vorteile.“

Guy Van Beeck



Verwendung biegen muss. Bei einer Zweifarbenmaschine geht das ja noch, aber bei acht Farben verplumpt man viel Zeit, vor allem wenn die Auflage bei 200 bis 300 Bogen liegt. Wir legten Koenig & Bauer unsere Anforderung vor, dass wir mit „unbended plates“ arbeiten wollten. Johan Dengis, der Vertreter von Wifac, der Koenig & Bauer in Belgien repräsentiert, erzählte uns, dass neue SPC-Plattenwechsler, die mit ungekanteten Druckplatten arbeiten, fast fertig entwickelt sind. So haben wir etwas länger auf unsere Maschine gewartet. Doch es war eines der Argumente, die letztlich die Entscheidung herbeiführten.“



### Mehr Vor- als Nachteile

Nun, da die Presse seit gut einem halben Jahr läuft, ziehen die beiden Geschäftsführer eine erste Bilanz. Steylaerts: „Die Entscheidung für LED-UV ist nichts für skeptische Drucker. Die Technik bringt die Vorteile, die wir uns erhofft hatten. Keine Beschädigungen an den bedruckten Flächen, keine Härtingsprobleme. Überdies ist die Qualität durch den schärferen Ausdruck und ein besseren Kontrast noch höher, auch bei Naturpapieren.“

Van Beeck: „Diesen Pluspunkten stehen einige Minuspunkte gegenüber. So laufen die Platten schneller frei. Es dauert länger, bis die Farben die richtige Betriebstemperatur erreicht haben, um auch

**Oben: Die Plattenwechsler (DriveTronic SPC) arbeiten mit ungekanteten Druckplatten**

**Rechts: Beispiele aus dem Produktprogramm von Grafilux Printing**

**Hier ist noch einmal besonders deutlich zu sehen, dass die Platten ohne Abkantungen in die Plattenwechsler gelangen**

dünnere Papierqualitäten gut verarbeiten zu können. Überdies ist es aufwendiger, eine optimale Farbe-Feuchtmittel-Balance zu erreichen. Durch eigene Experimente haben wir dies inzwischen ganz gut hinbekommen. Wir wollen die Nachteile von LED-UV nicht vertuschen, doch unterm Strich überwiegen ganz klar die Vorteile.“

### Kein Zurück mehr

„Es mag aus dem Munde eines Ingenieurs seltsam klingen, doch unsere Mitarbeiter sind – natürlich zusammen mit unseren Kunden – die wichtigste Voraussetzung für eine gesunde, gute Zukunft von Grafilux Printing. Wir befinden uns hier in Turnhout inmitten vieler Druckereien, und alle Drucker kennen sich irgendwie. Wechselt man zu einer neuen Maschine, dann kann jeder etwas dazu sagen“, erzählt Steylaerts. „Die meisten Menschen scheuen Veränderungen – Drucker sind da keine Ausnahme. Jetzt, ein halbes Jahr später, hat sich jeder an die Bedienung der Rapida gewöhnt, an die Entscheidung für LED-UV und an den Komfort der ungekanteten Platten. Wir wollen ganz sicher nicht mehr zurück.“

Grafilux Printing produziert viel kommerzielle Drucksachen und Periodika. Ein Markt, der schon seit Jahren unter Druck steht. Luc und Guy kennen es nicht anders.



Van Beeck: „Man weiß unsere Qualität sehr zu schätzen, doch sehr oft ist es der Preis, der den Ausschlag gibt. Das ist bedauerlich, aber darauf muss ich meine Produktion einstellen.“

Steylaerts: „Hier steht ein gesundes Unternehmen. Wir lassen uns nicht auf Abenteuer in Märkten ein, die wir kaum kennen. Wir haben die Entscheidung gefällt, den Massenmarkt zu ignorieren, dadurch entgehen uns Aufträge. So ist es nun einmal. Zusammen mit unseren Mitarbeitern und dank unserer Investitionen in die Rapida 106 sind wir davon überzeugt, dass wir bei Grafilux Printing weiterhin an einer gesunden Zukunft arbeiten können.“

**Leon van Velzen**  
**[martin.daenhardt@koenig-bauer.com](mailto:martin.daenhardt@koenig-bauer.com)**



Polnischer Spielkartenproduzent mit neuer Technik

# Rapida 105 PRO für Kart Trefl in Krakau

Die Inbetriebnahme der ersten Rapida 105 PRO in Polen erfolgte Ende vergangenen Jahres. Die Fünffarbenmaschine mit Lackturm und doppelter Auslageverlängerung produziert bei Kart Trefl in Krakau, einem polnischen Spielkartenproduzenten, der schon seit den 1980er-Jahren mit Koenig & Bauer verbunden ist. Die neue Maschine steigerte das Potenzial der Offsetdruckerei und ist zugleich ein wichtiges Element für die Expansionspläne auf dem Weltmarkt.

Kart Trefl verfügt über reiche Traditionen. Der Betrieb wurde im Jahr 1947 als Krakowskie Zakłady Wyrobów Papierowych (KZWP) gegründet. Von Anfang an war er auf die Produktion von Spielkarten, darunter Skatspielen sowie dem „Schwarzen Peter“ spezialisiert. Innerhalb der letzten Jahrzehnte stellte Kart Trefl Hunderte von eigenen Kartenmustern her. Ein Teil davon entstand in enger Zusammenarbeit mit der Krakauer Kunstakademie und führenden polnischen Grafikern. Ein Meilenstein in der Geschichte des Unternehmens war die Inbetriebnahme einer Maschine aus Radebeul im Wendejahr 1989. Kurz nach der Privatisierung im Jahr 1997 erfolgte erneut der Kauf einer Rapida. Im Jahr 2014 zog Kart Trefl nach Podtęże am Rande von Krakau um. Die Jahre danach waren von weiteren Investitionen in neue Ausrüstung geprägt, mit der Produktivität und Qualität wuchsen.

Die Rapida 105 PRO produziert mit einer maximalen Leistung von 17.000 Bogen/h sowohl Spielkarten, die das Grundsortiment der Produktion bilden, als auch andere Spielelemente sowie zugehörige Verpackungen. Sie verfügt u. a. über ein Zusatzpaket für Bedruckstoffe bis zu 1,2 mm Stärke, FAPC-Plattenwechselautomaten, CleanTronic-Wascheinrichtungen, energiesparende VariDry<sup>Blue</sup>-Trockner sowie ErgoTronic

ColorDrive (densitometrische und Lab-Messungen), QualiTronic PSO Match (Inline-Farbsteuerung nach PSO-Werten), ErgoTronic Quality Pass (Qualitätsprotokolle) und LogoTronic Professional.

## Interview mit Stanisław Wiązowski, Geschäftsführer und Prokurist von Kart Trefl

**Report:** Ihr Produktionsschwerpunkt ist von Anfang an die Spielkarte. Wie ist Ihre Marktposition heute?

**Wiązowski:** Der Kartenmarkt verändert sich sehr dynamisch. Er wird sowohl von den typischen Spielkarten wie Bridge, Skat oder Poker als auch von Karten, die in verschiedenen Brettspielen gebraucht werden, bestimmt. Bei letzteren werden zu etwa 90 Prozent verschiedene Karten genutzt. Momentan sind wir der größte Kartenproduzent in Polen. Unsere Karten werden sowohl für Spiele, die wir selbst im Angebot haben als auch als Komponenten von Spielen anderer Firmen eingesetzt. Der Exportanteil beträgt 70 Prozent, wir liefern in 33 Länder der Welt, wir wachsen dank der realisierten Investitionen.

**Report:** Es scheint, dass besonders eine davon – der Umzug im Jahr 2014 – zum Meilenstein in der Firmenentwicklung wurde?



Kart Trefl produziert am Stadtrand von Krakau in einem modernen Produktionsgebäude



V.l.n.r. Adam Ślażyński, Regionalverkaufsleiter KBA CEE, Stanisław Wiązowski, Direktor Kart Trefl, Paweł Łaskuda, Drucker an der Rapida 105 PRO, Jan Korenc, Geschäftsführer KBA CEE, und Jan Polak, Geschäftsführer Kart Trefl, mit einem Modell der neuen Maschine

**Wiązowski:** Das stimmt, wir zogen in ein Gewerbegebiet nach Podtęże um. Auf einem 2,5 Hektar großen Grundstück entstand hier ein moderner Produktionsbetrieb mit einer Gesamtfläche von fast



**Mittelpunkt im Drucksaal: die neue Fünffarben-Rapida 105 PRO mit Lackturm und Auslageverlängerung**

7.000 m<sup>2</sup>. Der neue Betrieb verbesserte unsere Logistik ganz entscheidend. Denn im Zentrum von Krakau waren wir in einem mehrstöckigen Haus untergebracht.

**Report:** Welche Rolle spielt der Druck in Ihrem Unternehmen?

**Wiązowski:** Er ist einer der wichtigsten Bestandteile. Alle in unserem Betrieb produzierten Erzeugnisse werden bedruckt, in der Regel vollfarbig, nicht selten auch veredelt. Karten, Spielbretter oder Verpackungen – alle diese Produkte bedürfen einer hohen Druckqualität, sowohl bei ein- als auch bei zweiseitigem Druck. Wir lackieren sehr oft. Deshalb auch der Lackturm an unserer Rapida 105 PRO. Fünf Druckwerke und ein Lackturm sind für uns die optimale Variante. Die zahlreichen Automatisierungslösungen der Maschine erleichtern unsere Arbeit. Eine der wichtigsten ist der vollautomatische Plattenwechsel, der die Rüstzeiten deutlich verkürzt. Denn wir produzieren viele kleine Auflagen. Dank des FAPC-Systems, schaffen wir im Dreischichtsystem deutlich mehr Jobs als vorher. So verbessert sich unsere interne Kostenstruktur.

**Report:** Wie erfolgte die Auswahl der neuen Maschine?

**Wiązowski:** Mit Koenig & Bauer sind wir seit der Wende 1989/90 verbunden. Damals investierten wir in unsere erste Mittelformatmaschine. Die dynamische Entwicklung unserer Firma trug dazu bei, den Maschinenpark auszubauen. So kam eine Rapida ins Unternehmen. Aufgrund unserer langjährigen, positiven Erfahrungen mit der Technik sowie mit dem Kundendienst von KBA CEE lag es nahe, erneut eine Rapida-Maschine zu beschaffen.

Wir vertreten die Auffassung, dass die Technik von einem einheitlichen Hersteller stammen soll. Unsere zwei bisherigen Maschinen liefern sehr gut, unsere Maschinenführer schätzen sie und – was besonders wichtig ist – mögen auch die Arbeit an ihnen. Wir haben diesen Aspekt bei unserer Planung berücksichtigt, da die Zufriedenheit unserer 140 Mitarbeiter eine sehr große Rolle spielt.

**Report:** Wie kommen Sie den Erwartungen und Bedürfnissen Ihrer Kunden entgegen?

**Wiązowski:** Es war für uns ganz wichtig, einen festen Platz im Markt zu finden und guten Kontakt zu unseren Geschäftspartnern und Kunden zu haben. Besonders, weil Exportanteil und die

Erwartungen unserer Kunden steigen. Wir haben uns umfangreich zertifizieren lassen und setzen bei der Wahl von Bedruckstoffen und Materialien auf Nachhaltigkeit.

**Report:** Wie sind Ihre Pläne für 2018 und weitere Jahre?

**Wiązowski:** Im vergangenen Jahr ist unser Umsatz stark gewachsen. Wir haben uns deshalb ehrgeizige Ziele gesetzt und wollen mindestens das hervorragende Vorjahresergebnis wiederholen. Wie gesagt, der Spielkarten- und Spielmarkt entwickelt sich ständig und wir müssen das ebenso tun. Wir beobachten den Werbemarkt, weil wir auch für die werbetreibende Industrie produzieren. Die im vergangenen Jahr realisierten Investitionen von etwa 3 Mio. Euro müssen wir jetzt erwirtschaften und uns zugleich um eine noch bessere interne Organisation kümmern. Unsere Verkaufs- und Marketingabteilungen haben viel zu tun, weil wir auch bei verschiedenen Branchenevents, u. a. Spielzeug- oder Werbemesse präsent sind.

Herr Wiązowski, wir bedanken uns für das Gespräch.

**Pawet Krasowski**  
pawel.krasowski@koenig-bauer.com



Insbesondere die Funktion der Farbmessung und -regelung mit QualiTronic ColorControl und QualiTronic PDFCheck (beide mit demselben Kamerasystem) schätzen die Fachleute in Jílové sehr. QualiTronic PDFCheck vergleicht die bedruckten Bogen mit den PDFs aus der Druckvorstufe und kennzeichnet Abweichungen in den verglichenen Druckbogen. Vorteil von QualiTronic PDFCheck ist die Auswertung der Druckqualität noch vor Beginn des Auflagedrucks.

DS Smith Packaging in Jílové

## Hochgesteckte Ziele mit der neuen Rapida 164

Teil der global tätigen Verpackungsgruppe DS Smith sind auch fünf Produktionsstätten in der Tschechischen Republik. Eine davon befindet sich in Jílové bei Děčín. Koenig & Bauer installierte hier zum Jahresende eine neue Sechsfarben-Rapida 164 mit Lackturm und dreifacher Auslageverlängerung.

Neben zahlreichen ökonomischen Beziehungen verbindet auch die Elbe Tschechien und Deutschland. Und ebenda, an der Nordgrenze Böhmens, unweit der Stelle, wo die Elbe die tschechisch-deutsche Grenze entlang fließt, liegt die Stadt Jílové mit ihren fünftausend Einwohnern. Die Kartonfertigung hat hier eine lange Tradition. Einen neuen Impuls gab ihr die im ansässigen Werk von DS Smith Packaging installierte Rapida 164, die mit einer durchdachten Konfiguration und einer umfangreichen Ausstattung dem Charakter der Fertigung angepasst ist. Die Rapida 164 ist seit Januar in Betrieb und erhöht in dem Werk mit 150 Mitarbeitern das Fertigungsvolumen der Kartonproduktion. DS Smith in Jílové ist auf die Wellpappenproduktion spezialisiert.

### Qualität und Produktivität

Milan Šimoňák, Fertigungsleiter des Unternehmens, erläutert: „Ziel der Investition in eine neue Druck-

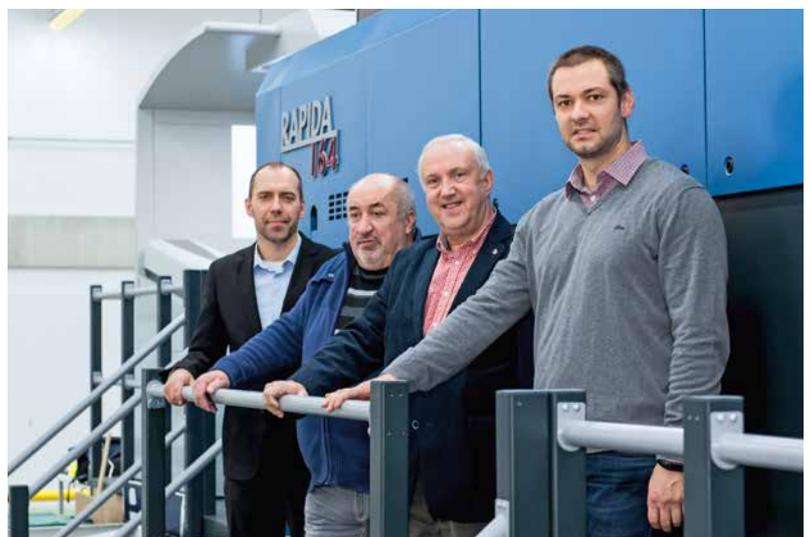
**Umfangreiche Installation: die Sechsfarben-Rapida 164 im Drucksaal von DS Smith in Jílové**

**V.l.n.r. Jan Vaněček, Maintenance Manager DS Smith Jílové, Jiří Huček, Plant Manager des Unternehmens, Hynek Greben, Direktor Vertrieb und Service von KBA CEE, und David Herman, Service Manager von KBA CEE, freuen sich über die Installation der Rapida 164**

maschine waren höhere Qualität und Produktivität.“ So legten die Investoren auf die Inline-Farbsteuerung und die Qualitätskontrolle im Druck besonderen Wert. Die Maschine ist mit der Farbsteuerung QualiTronic ColorControl Next Generation ausgestattet.

Ein weiterer Vorteil, den Šimoňák sehr schätzt, ist die Produktivität der Rapida 164. Ihre maximale Leistung beträgt 13.000 Bogen/h. Unter Berücksichtigung der speziellen Eigenschaften von Bedruckstoffen, Farben und Hilfsmitteln stellen 12.000 Bogen/h wie sie im Schnitt erreicht werden, ein ausgezeichnetes Ergebnis dar. Die Schlüsselanforderungen, die der Betreiber an die neue Druckmaschine stellte, und zwar Qualität und Produktivität, wurden erfüllt.

Das Lackwerk der Rapida 164 wurde in Hybrid-Ausführung installiert – zum Auftragen von Dispersions- und UV-Lacken. Die neue Maschine ist im Vergleich zur älteren eines anderen Herstellers, die bisher die Hauptkapazität des Druckes trug, bedienfreundlicher und moderner. Die Jobwechselzei-





ten haben sich deutlich beschleunigt. Dafür sorgen u. a. vollautomatische FAPC-Plattenwechsler und Wascheinrichtung CleanTronic Synchro.

Die gesamte Automatisierung spiegelt sich in der erhöhten Produktivität wider. Bestandteil der Maschinenlieferung war selbstverständlich auch eine Schulung der sechs Drucker, die in Radebeul stattgefunden hat. Die Fachleute von DS Smith sind froh, dass sie neben der Schulung auch umfangreiche Tipps und Informationen zur Bedienung des High-Tech-Jumbos erhielten. Jetzt geht es darum, sämtliche Möglichkeiten, die die Rapida 164 bietet, in die Praxis umzusetzen.

#### Nach dem ersten Quartal

Die neue Druckmaschine hat nun ihre Feuertaufe bestanden und die ersten drei Produktionsmonate absolviert. Die Einlaufkurve zeigt steil nach oben, trotzdem gibt es noch Reserven. Das Management der Druckerei plant, innerhalb der nächsten sechs Monate das Potenzial der neuen Maschine voll auszuschöpfen. „Wir stehen derzeit bei 80 Prozent dessen, was wir uns vorgenommen haben“, erläutert Milan Šimoňák. Woche für Woche zeigt sich mehr, wie die neue Maschine für Qualität, Zuverlässigkeit und Produktivität sorgt.

Durch die Rapida 164 zog auch eine technologische Änderung für alle Druckjobs mit Lackveredelung ein. An der alten Druckmaschine wur-

den im Inline-Prozess ausschließlich Dispersionslacke aufgetragen, wogegen UV-Lackierungen offline erfolgten. Die Rapida 164 bietet nun Dispersions- und UV-Technologie im Inline-Prozess. Die Aufträge, die an der neuen Rapida lackiert wurden, erhalten von den Kunden viel positives Feedback. Die Durchlaufzeit der einzelnen Aufträge hat sich dank der neuen Technologien selbstverständlich deutlich beschleunigt.

Die Erfahrungen der Druckerei bestätigen, dass die Rapida 164 hinsichtlich der verwendeten Farben, des Verbrauchsmaterials und der zu bedruckenden Substrate sehr flexibel ist. DS Smith ver-

**Oben links: Ein gutes Raumangebot bietet alle Möglichkeiten, das Druckvolumen zu erweitern**

**Oben rechts: Während der Instruktion: Fachleute von DS Smith und Koenig & Bauer arbeiten gemeinsam an der Maschine**

wendet Farben von Flint und Huber, die an der Rapida-Maschine Ergebnisse von höchster Qualität liefern. Ebenso können Gummi- und Lacktücher verschiedene Lieferanten kombiniert werden, und das Ergebnis ist hervorragend. Die Druckerei musste ihre Standards nicht der Maschine anpassen, im Gegenteil: Die Maschine wurde an den Druckbetrieb und seine Kunden angepasst, um ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit zu schaffen.

Fernwartung und -diagnose, Support und Service durch Koenig & Bauer sowie KBA CEE bewertet Milan Šimoňák höchst positiv. Zudem ist das Herstellerwerk von Jílové aus in kürzester Zeit erreichbar.



**Für die Kartonagenproduktion ist die Rapida 164 höher gesetzt. Am Anleger ist die mögliche Stapelhöhe besonders gut erkennbar**

#### Hochgesteckte Ziele

Mit dem neuen Rapida-Jumbo hat sich die DS Smith in Jílové hohe Ziele gesteckt. Nach der Installation haben sich insbesondere die Kapazitäten stark erhöht. Das Werk kann auf Kundenanforderungen wesentlich schneller reagieren. Es wird in diesem Jahr mit einer deutlichen Zunahme des Druckvolumens gerechnet. Wie in den meisten anderen Segmenten sinken auch im Verpackungsdruck die durchschnittlichen Auflagenhöhen. Gleichzeitig gibt es immer mehr mittlere und kleinere Jobs. Auf die Markttrends kann das Werk Jílové von DS Smith nunmehr viel flexibler reagieren.

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



Ilse Aigner, Bayerische Staatsministerin für Wirtschaft und Medien, Energie und Technologie, begrüßt Ralf Sammeck, Vorstandsmitglied von Koenig & Bauer



„Wir haben annähernd einen 360-Grad-Blick auf unsere Kunden, verstehen ihre Wünsche und Anforderungen besser und tragen so zu ihrem Erfolg bei.“

Thomas Göcke, Leiter Marketing & CRM bei Koenig & Bauer

Showcase für durchgehende, kundenzentrierte Prozesse

# Erste Kunden profitieren von Digitalisierung im Bogenoffset

Bei der Digitalisierung von Geschäftsprozessen gehört Koenig & Bauer zu den europäischen Vorreitern im Bereich Manufacturing. Der Druckmaschinenhersteller nutzt für die digitale Transformation sehr erfolgreich die Plattform von Salesforce. Aus diesem Grund zeigt der führende Anbieter von Cloud-Computing-Lösungen in seinem neuen Executive Briefing Center (EBC) an der Münchener Deutschland-Zentrale aktuelle datenbasierte Anwendungen und Services von Koenig & Bauer in einem eigenen Showcase.

Dazu installierte Salesforce den virtuellen Leitstand einer Bogenoffsetmaschine im EBC, der den Blick in einen modernen Drucksaal freigibt und die Vernetzung sowie durchgehende, kundenzentrierte Prozesse zwischen Druckerei und Koenig & Bauer aufzeigt.

Zur Eröffnung des EBC trafen sich hochrangige Vertreter aus Politik und Wirtschaft, darunter Ilse Aigner, Bayerische Staatsministerin

für Wirtschaft und Medien, Energie und Technologie. Ralf Sammeck, Vorstandsmitglied von Koenig & Bauer, erläuterte, wie sich die Kundenbeziehungen des Druckmaschinenherstellers durch die Digitalisierung verändert haben: „Wir helfen unseren Kunden profitabler zu sein – auch auf Basis der Leistungsdaten ihrer Maschinen.“ Dies beginnt bei der 1:1-Kundenkommunikation durch Vertrieb, Service und Marketing, reicht über neue datenbasierte Services, die

**Thomas Göcke, Leiter Marketing & CRM bei Koenig & Bauer, stellt datenbasierte Services, die auf Basis der Salesforce-Plattform entwickelt wurden, vor**



den Anwendern einen tiefen Blick in ihre Produktion verschaffen, bis hin zur Predictive Maintenance, also dem Erkennen und Beheben von Fehlern, bevor sie zu ungeplanten Stillstandzeiten von Maschinen führen. Kundenzentriertes Handeln ist eine Säule des Erfolgs von Koenig & Bauer.

## **Innovative datenbasierte Lösungen**

Thomas Göcke, Leiter Marketing & CRM bei Koenig & Bauer, präsen-



**Oben: Ralf Sammeck, Vorstandsmitglied von Koenig & Bauer, in der Panel-Diskussion anlässlich der Eröffnung des EBC**

**Virtueller Leitstand einer Rapida-Bogenoffsetmaschine als Showcase für durchgehende, kundenzentrierte Prozesse**

### Innovative datenbasierte Lösungen im Bogenoffset

- Performance Reports: Performance-Daten der eigenen Druckproduktion, vollautomatisch erzeugt und übersichtlich grafisch aufbereitet
- Benchmarking: anonymisierter Performance-Vergleich der eigenen Technik mit der von führenden Unternehmen in der Branche
- Maintenance Monitor: Hinweis auf überfällige und erforderliche Wartungen
- Service Notifications: automatisierte Service-meldungen als Grundlage für proaktive Wartungen zum Vermeiden ungeplanter Stillstandzeiten
- Kundenportal: Zugang zu allen datengetriebenen Connected Services über eine Plattform
- PressCall: einfacher Weg und komplett digitalisierter Prozess der Kontaktaufnahme und Service-Ticket-Erstellung des Druckers mit Koenig & Bauer direkt über den Leitstand
- Workflow Solutions: innovative Softwarelösungen zur Digitalisierung der Prozesse in der Druckmaschine (z. B. ErgoTronic AutoRun, Rapida LiveApp)



tierte einige dieser, für die eher traditionell orientierte Druckmaschinenbranche, innovative Lösungen (siehe Übersicht).

Voraussetzung zur Nutzung dieser neuen Services ist lediglich ein bestehender Fernwartungsvertrag. Dafür erhalten die Anwender in der Branche beispielgebende Services. Koenig & Bauer profitiert durch hohe Kundenzufriedenheit und langfristige Kundenbindung. Hierin spiegelt sich

der große Wert der Datendienste, die von der intelligenten Salesforce-Plattform für den Bereich Manufacturing bereitgestellt werden. Thomas Göcke: „Wir haben annähernd einen 360-Grad-Blick auf unsere Kunden, verstehen ihre Wünsche und Anforderungen besser und tragen so zu ihrem Erfolg bei.“

**Martin Dänhardt**

**Rückfragen:**

**thomas.goecke@koenig-bauer.com**



„Preventive Maintenance“

# Durch Maschineninspektion und Ersatzteilempfehlung Servicekosten minimieren

Durch Maschineninspektionen lassen sich potenzielle Fehlerquellen identifizieren und aufzeigen, bevor sie zu Schäden führen. Im Sinne des „Preventive Maintenance“ erfolgt hier eine detaillierte Durchsicht inklusive umfangreicher Auswertung und Ersatzteilempfehlung mit Priorisierung nach Austauschdringlichkeit. Dabei werden Sie produktionsdatenbezogen und proaktiv auf bevorstehende Inspektionszyklen an Ihrer Rapida-Bogenoffsetmaschine hingewiesen, so dass Sie sich ganz auf Ihre Arbeit konzentrieren können.

Vorbeugen ist immer besser. Bei Druckmaschinen verhält es sich ebenso. Durch regelmäßige Maschineninspektionen lassen sich Produktionsausfälle nicht nur vermeiden sondern Verfügbarkeit, Qualität und Performance wesentlich verbessern. Die Zukunft der effizienten Maschineninstandhaltung gehört der „Preventive Maintenance“.

Diesen Ansatz verfolgt die Maschineninspektion für Bogenoffset-Druckmaschinen. Denn anstatt im plötzlich auftretenden Problemfall nur reagieren zu können, identifiziert die Maschineninspektion potenzielle Fehlerquellen frühzeitig und zuverlässig, bevor diese zu Schäden oder Ausfällen führen. Auf diese Weise lassen sich ungeplante Servicekosten

**Oben:**  
**Anhand des übersichtlichen Reports über die Maschineninspektion lassen sich erforderliche Servicemaßnahmen schnell erkennen**

vermeiden, notwendige Einsatzzeiten so gering wie möglich halten und auf produktionsgünstige Zeiträume legen.

## **Ersatzteilempfehlung anhand Austauschdringlichkeit**

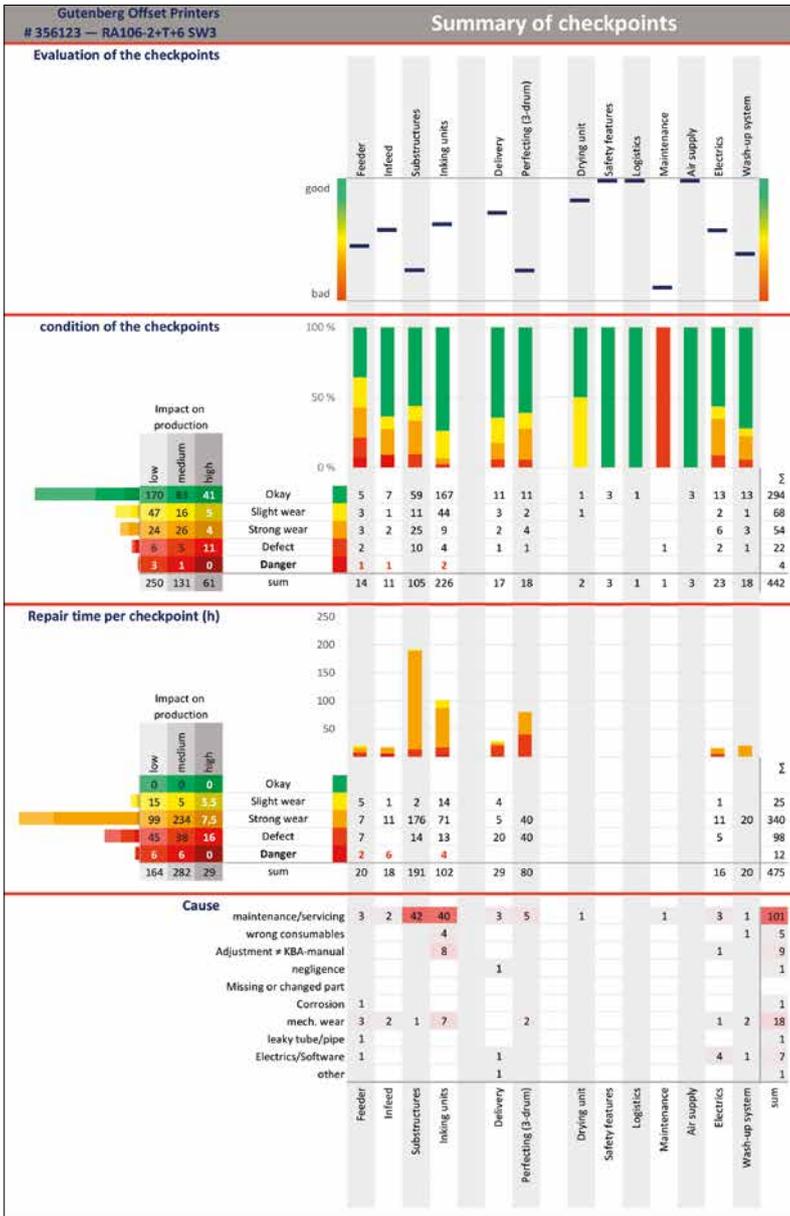
Werden durch eine Inspektion Schwachpunkte und Fehlerpotenziale aufgedeckt, gilt es, diese schnellstmöglich und zielgerichtet zu beseitigen. Doch woher sollen Anwender wissen, welche der beanstandeten Punkte am dringendsten umzusetzen sind? Welche Teile müssen primär gewechselt werden, um die größte Wirkung zu erzielen?

Hier zeigt sich ein wesentlicher Mehrwert und ein Alleinstellungsmerkmal der Maschineninspektion durch Koenig & Bauer. Denn neben

der sechsstufigen Kategorisierung der Prüfpunkte anhand ihres mechanischen und elektrischen Verschleißzustandes wird zusätzlich der Produktionseinfluss des geprüften Bauteils mit in die Bewertung einbezogen. Das Ergebnis wird in einem umfassenden Report zur Verfügung gestellt, der in Grafiken und Listen die Prüfpunkte inklusive der erforderlichen Ersatzteile anhand ihrer Austauschdringlichkeit priorisiert und aufzeigt. Und das in mittlerweile über zehn Sprachen.

Somit wird jedem Anwender eine wesentliche individuelle Entscheidungshilfe für die Teileauswahl und -budgetierung zur Verfügung gestellt. Entsprechend dieser Priorisierung lässt sich eine sehr hohe Sicherheit schaffen, genau

Best Customer Ever Co KG		Summary of checkpoints					
# 365560 — RA106-2+T+6 SW3 ALV2							
Nomenclature	Implementation	Machine Part	Description	Classification	Impact on production	Cause	Hours of work
03.02.02.0	As soon as possible	Substructures 02	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
03.01.02.0	As soon as possible	Substructures 01	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
01.10.00.0	As soon as possible	Feeder	Pile-edge control/pile board adjustment	Defect	medium	mech. wear	1
01.04.00.0	As soon as possible	Feeder	Belt guide and suction belt	Defect	medium	mech. wear	6
00.04.00.0	As soon as possible	not assigned to a machine	Example Sub Assembly	Defect	medium	negligence	
03.01.12.0	As soon as possible	Substructures 01	Main motor machine	Strong wear	high	maintenance/servicing	1
01.03.00.0	As soon as possible	Feeder	Test format adjustment	Danger	low	Electrics/Software	2
03.03.04.0	0-2 Months	Substructures 03	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.02.06.0	0-2 Months	Substructures 02	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.02.04.0	0-2 Months	Substructures 02	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.01.06.0	0-2 Months	Substructures 01	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.01.04.0	0-2 Months	Substructures 01	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
02.07.00.0	0-2 Months	Infeed	Grippers, Pads and gripper tip force infeed drum and swing arm	Strong wear	medium	maintenance/servicing	5
02.06.00.0	0-2 Months	Infeed	Cam follower and cam infeed drum	Strong wear	medium	mech. wear	6
01.09.00.0	0-2 Months	Feeder	Timing rollers	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
01.02.00.0	0-2 Months	Feeder	Clamp/holders sheet flap	Strong wear	medium	Corrosion	3



**Oben: Zusammenfassung und Priorisierung der erforderlichen Servicemaßnahmen**

die Ersatzteile zu bestellen und zu installieren, die für die Aufrechterhaltung oder Wiedererlangung des optimalen Produktionszustandes der Maschine am wichtigsten sind.

**Proaktiver Kontakt bei anstehender Inspektion**

Eine regelmäßig durchgeführte Maschineninspektion ist die beste Versicherung für höchste Verfügbarkeit und niedrige Servicezeiten. Sie als Drucker sollen sich ausschließlich auf die Druckproduktion konzentrieren können. Deswegen weist Sie Koenig & Bauer proaktiv auf bevorstehende Inspektionszeitpunkte hin.

Nach Überschreiten von definierten Produktionskennzahlen wie z. B. dem Bogenzählerstand erhalten Sie automatisch eine sogenannte „Service Notification“. Diese Hinweis- und Informationsmail enthält Angaben zu empfohlenen und bevorstehenden Maschineninspektionen. Alle notwendigen Informationen wie Ablauf, Kosten, Einsatzdauer und vor allem, welche Vorteile die Inspektion bietet, werden frühzeitig an die Verantwortlichen übermittelt. Damit kann eine bevorstehende Inspektionsmaßnahme gezielt in die Produktion eingeplant werden.

**Übersicht über alle Ergebnisse einer Maschineninspektion**

**Stefan Wesenberg**  
stefan.wesenberg@koenig-bauer.com

Mit frischem Wind auf Brasiliens wichtigster Fachmesse

# Expoprint Latin America 2018

Neues Firmengebäude, neues Personal, mehr Leistung – Koenig & Bauer do Brasil startet auf der Expoprint Latin America, die vom 20. bis 24. März in Sao Paulo stattfand, mit frischem Wind durch. Haupt-Exponat war eine Halbformat-Bogenoffsetmaschine der Baureihe Rapida 75 PRO, die erstmals auf einer Messe in Südamerika gezeigt wurde. Bereits im vergangenen Jahr war sie die am häufigsten verkaufte B2-Bogenoffsetmaschine in Brasilien.



**Links: Die Rapida 75 PRO war ein Besuchermagnet auf der diesjährigen Expoprint Latin America**

**Rechts: Die Messebesucher ließen sich die moderne Technik der Rapida 75 PRO gern individuell im Detail erläutern**



LogoTronic CIPLinkX verfügt die Rapida 75 PRO zudem über eine Schnittstelle zur Druckvorstufe für die Umwandlung von CIP3 PPF- in Maschinenvoreinstelldaten.

Daneben war eine Kombifalzmaschine K80 von MBO zu sehen. Informationen rund um das breite Produktprogramm von Koenig & Bauer, von Digital & Web über Flexotecnica bis hin zu Iberica-Stanztechnik rundeten den Messeauftritt des ältesten Druckmaschinenherstellers der Welt ab.

## Live-Präsentation einer Rapida 75 PRO

Die Rapida 75 PRO wurde live mit schnellen Jobwechseln und Druckleistungen bis zu 16.000 Bogen/h gezeigt. In den gut besuchten Demos druckte die Fünffarbenmaschine mit Lackturm und Auslageverlängerung hochwertige Poster, Bastelbogen sowie Spiele auf Papier und Karton. Sie produzierte auf einem maximalen Bogenformat von 605 x 750 mm, war um 450 mm höher gesetzt und mit einem zusätzlichen Kartopaketausgerüstet. Für schnelle Jobwechsel sorgten auskuppelbare Farbwerke, FAPC-Plattenwechsler und Wascheinrichtungen CleanTronic Synchro für parallele

Waschprozesse. Dank Automatisierung durch SAPC konnte auch der Lackplattenwechsel innerhalb kürzester Zeit gezeigt werden.

Der ErgoTronic-Leitstand mit Wallscreen verfügt über Online-Mess- und Regeltechnik zur Qualitätsüberwachung. Mit ErgoTronic ColorDrive erfolgt die Farbdichtemessung und Steuerung nach Lab-Werten. QualityPass liefert Messprotokolle für den Qualitätsnachweis. ErgoTronic ACR korrigiert Registerinstellungen. Mit

**Info-Bereiche zu den unterschiedlichen Produkten und eine Kombifalzmaschine K80 von MBO (im Vordergrund) rundeten den Messeauftritt ab**



## Traditionsreicher Markt

Koenig & Bauer ist in Brasilien traditionell stark vertreten. Seit 2017 startet Koenig & Bauer do Brasil smarter und schneller durch. So erhielt Grafica Rami im vergangenen Jahr eine Achtfarben-Rapida 106 mit Lackturm sowie dreifacher Auslageverlängerung für die Verpackungsproduktion sowie eine Rotationsstanze Rapida RDC 106. Daneben produzieren im Unternehmen mehrere Rapida-Halbformatmaschinen sowie eine weitere Rapida 106-Doppellackmaschine. Auch bei Brasilgrafica produzieren drei besonders lange Rapida-Maschinen im Mittel- und Großformat. Die längste, eine Rapida 106, verfügt über insgesamt zwölf Druck- und Veredelungswerke. Auch die Rapida 75 PRO auf dem Messestand ging nach Messeschluss an Industria Grafica Sul in Nova Candelaria.

**Martin Dänhardt**  
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

**Links:**

**Eine der Rapida 106: Dank High-Speed-Paket produziert sie mit Leistungen bis zu 18.000 Bogen/h**

**Unten: Die „naturorientierte“ Seite von Pure Impression**

Pure Impression produziert mit drei Rapida 106

# HR-UV perfektioniert Druckergebnisse

Anfang 2014 hat Pure Impression nahe der französischen Stadt Montpellier seine erste Rapida 106 installiert. Es handelte sich um eine Vierfarbenmaschine mit Trockenturm und Lackwerk, ausgestattet mit HR-UV. Sie ersetzte japanische Technik. Vier Jahre später besitzt die Druckerei nun schon drei Rapida 106-Anlagen mit HR-UV-Ausstattung, darunter zwei Achtfarben mit Wendung.

Mit insgesamt 24 Druckwerken verfügt Pure Impression heute über den größten Rapida 106-HR-UV-Maschinenpark in Frankreich. Pure Impression und sein Mutterhaus Exagroup gehören seit 2015 zur CIMPRESS-Gruppe. Trotzdem produziert die



**V.l.n.r. Cédric d'Haussy, Standortleiter, Nicolas Flament und David Rancoul, Drucker, sowie Olivier Marsil, Direktor Entwicklung bei Pure Impression, vor einer ihrer drei Rapida 106 mit HR-UV-Ausstattung**

Druckerei unter den Eigenmarken PURE Impression und Exaprint.

## Druckeffekte mit HR-UV gefallen den Kunden

Olivier Marsil, Direktor Entwicklung von Pure Impression, erläutert: „Wir sind entschlossen, die Marke Pure Impression dank der Qualität und der Wettbewerbsfähigkeit der HR-UV-Technologie unserer drei Rapida 106-Druckmaschinen auszubauen. HR-UV verbessert normale Aufträge und lässt ihr Druckbild lebendiger erscheinen. Das steigert die Kundentreue.“ Die Flexibilität der Rapida-Maschinen hinsichtlich der Bedruckstoffe ermöglicht es Pure Impression, HR-UV für alle erdenklichen Produkte einzusetzen, besonders für ungestrichene Papiere, die momentan sehr in Mode sind.

## In Harmonie mit der Umwelt

„Die HR-UV-Technologie passt perfekt zu unserer Umweltpolitik“, so Olivier Marsil. Daher drucken die drei Rapida 106 ohne Alkohol und ohne Puder. Pure setzt Farben mit Pigmenten auf pflanzli-



cher Basis und ohne Lösemittel ein. „Die Inline-Farbsteuerung mit QualiTronic ColorControl ermöglicht es, die Einstellzeiten und die Makulatur unter Kontrolle zu halten.“

## Produktivität – Schlüsselfaktor für CIMPRESS

Um den Produktivitätsanforderungen der CIMPRESS-Gruppe gerecht zu werden, sind die drei Rapida 106 mit zahlreichen Automatisierungen ausgestattet, die zu erheblichen Zeiteinsparungen führen. Die beiden Achtfarben-Wendemaschinen produzieren in der High-Speed-Version mit bis zu 18.000 Bogen/h. Sie sind mit DriveTronic SPC für den simultanen Plattenwechsel sowie CleanTronic Synchro für parallele Waschprozesse ausgestattet. So ist es möglich, alle Auflagen wettbewerbsfähig zu produzieren. Die drei Druckmaschinen im selben Format stellen eine geballte Kompetenz dar und fördern eine hohe Produktionsflexibilität.

**Ulrike Schroeder**  
uschroeder@kba-france.fr

Die Inhaber Mauro Bianco, Federico und Eugenio Dalera (v.l.n.r.) setzen nun auch im Bogenoffset auf Technik von Koenig & Bauer



Verpackungsdruck konventionell und UV

## Italgraphica mit neuer Rapida 105

Italgraphica ist ein mittelständischer Druckbetrieb im italienischen Alessandria, einer Stadt in der Ebene im Piemont. Seit der Gründung im Jahr 1985 hat sich die Firma immer mehr der Verpackungsproduktion verschrieben und sich vor allem auf die Herstellung von Faltschachteln für Pharmazie, Kosmetik, Lebensmittel und Großhandel spezialisiert.

Im Rahmen der Modernisierung im Unternehmen und einer Erweiterung der Druckkapazitäten haben die Firmenpartner Mauro Bianco und die Brüder Federico und Eugenio Dalera im vergangenen Jahr beschlossen, eine leistungsstärkere Bogenoffsetmaschine zu beschaffen. So wurde die vorhandene Maschine durch eine neue Fünffarben-Rapida 105 mit Lackturm und doppelter Auslageverlängerung ersetzt.

### Wirtschaftliche Produktion

Schon immer ging es Italgraphica darum, den Wünschen der Auf-

traggeber nach hoher Qualität und schnellen Produktionszeiten Rechnung zu tragen. Deswegen war es erforderlich, in zeitgemäße Technik zu investieren, um die Qualität zu verbessern und die Produktion wirtschaftlicher abwickeln zu können.

Die neue Rapida 105 – mit der Technologie des Rüstzeitweltmeisters Rapida 106 – produziert seit September im Unternehmen. Mit ihrem Lackturm lassen sich sowohl konventionelle als auch UV-Veredelungen ausführen. Daneben ist die Rapida 105 mit Kartonpaket ausgestattet und für die Verpackungsproduktion um 450 mm erhöht. Die Qualitätsüberwachung erfolgt mit ErgoTronic ColorDrive (Farbmessung und -steuerung nach Lab-Werten).

### Hohe Bedruckstoffflexibilität

Die Rapida 105 steht seit Jahren für Zuverlässigkeit im Mittelformat bei einem günstigen Preis-Leistungs-Verhältnis. Ihre hohe Bedruckstoffflexibilität bietet für die Verpackungsproduktion von Italgraphica die idealen Produktionsvoraussetzungen. Die

Druckleistung liegt mit bis zu 16.000 Bogen/h ebenso über der von anderen Maschinen in dieser Klasse.

Bei der Rapida 105 von Italgraphica handelt es sich um die erste Installation einer Plattform-Maschine dieser Baureihe in Italien. Die Basis und viele technische Details sind mit der höher automatisierten und leistungsstärkeren Rapida 106 absolut identisch. Dazu gehören Greifersysteme, Farbwerke, eine verbesserte Bogenführung, Vari-Dry-Trocknertechnologie, weitgehende Automatisierung und die neue AirTronic-Auslage, die dank Venturi-System eine präzise Bogenablage über das gesamte Bedruckstoff-Spektrum hinweg ermöglicht.

Bei Italgraphica produziert nun nicht nur Drucktechnik von Koenig & Bauer. Seit einigen Jahren schon verfügt das Unternehmen über eine Optima-Flachbettstanze von Iberica.

### Links:

Die beiden Drucker Giovanni Manuguerra (L.) und Fausto Capuzzo arbeiten an ihrer neuen Rapida 105

Manuela Pedrani  
pedrani@kbaitalia.it



Kaltfolie – ein Erfolg für TPG Packaging

# Erste Vinfoil Optima in Frankreich ergänzt 13-Werke-Rapida 106

Seitdem die 1987 gegründete Firma TPG Packaging im Jahre 2000 von der Familie Allain gekauft wurde, hat sie sich kontinuierlich entwickelt. Das Unternehmen in Malville nimmt seit Jahren eine Schlüsselposition auf dem Verpackungsmarkt ein. Jonathan und Maxence Allain, Manager und Besitzer von TPG Packaging, setzen auf den UV-Druck und sorgen so für Druckerzeugnisse in höchster Vollendung.

TPG, bekannt für seinen umfangreichen Maschinenpark, seine Prozesse und Kompetenzen, stellt die geeignete Lösung für alle Kundenbedürfnisse ins Zentrum seines Handelns.

Die 24 Rapida 106-Druckwerke verteilen sich auf zwei Maschinen in Konfigurationen, die alle Anwendungen im UV-Druck für Lebensmittel-, Kosmetik- oder Spirituosenverpackungen abbilden. Jonathan Allain erläutert: „Viele Verpackungen in diesen Segmenten werden auf alukaschiertem Material gedruckt und mit Heißfolie veredelt. So war es ein natürlicher Schritt, dieses Angebot um die Kaltfolien-Applikation zu erweitern.“

## Fachwissen, Umweltbewusstsein und Kreativität

„Unser Hauptargument in diese Technologie zu investieren, sind technische Kundenanforderun-

**Jonathan Allain, Manager und Besitzer von TPG Packaging, hat dank Kaltfolie innerhalb kürzester Zeit neue Kunden dazugewinnen können**

**Die Rapida 106 ist höher gesetzt und für die UV-Produktion ausstattet**

gen, die sich mit Heißfolie nicht realisieren lassen“, so der Manager. „Unsere Kunden wollen den Bedruckstoff und Papierweiß, aber kein Deckweiß auf alukaschiertem Material sehen. Sie sind von der Möglichkeit, Kaltfolie überdrucken zu können, begeistert.“

Dank ihres Know-hows ist TPG oft Vorreiter, wenn es darum geht, technische Lösungen für neue Markttrends anzubieten. „Wir beobachten den nachhaltigen Wunsch, Plastik zu reduzieren“, bestätigt Jonathan Allain. „Der positive Umwelteinfluss der Kaltfolie ist ein großer Vorteil. Vinfoil Optima ermöglicht es uns, die Kaltfolie präzise und ohne Verschwendung ungenutzter Folie aufzutragen.“ Außerdem bietet die Kaltfolie den Kreativdirektoren neue Horizonte. „Wir haben das Kaltfolienmodul auf unserer Rapida 106 mit 13 Druckwerken installiert und können Veredelung vor dem Folieren und eine maximale Anzahl Farben im Überdruck realisieren. Unser Markt verlangt mehr als einfachen Vierfarbdruck.“ TPG bietet seinen Kunden neue visuelle und ökonomische Entwicklungen an.

## Nach nur drei Monaten 15 neue Kunden

„Kunden aller drei Segmente, die ihre Verpackungen vorher bei uns oder woanders auf alukaschiertem Material haben drucken lassen, sind bei uns zur Kaltfolie gewechselt“, freut sich Jonathan Allain.

Er und sein Team haben vor der Entscheidung zur Kaltfolientechnologie umfangreiche Tests durchgeführt.



„Das System musste unsere Qualitätsanforderungen an den Folienauftrag erfüllen und nur das von Koenig & Bauer angebotene Vinfoil-Modul ermöglicht es, ein Endprodukt in kompromissloser Qualität zu fertigen.“ Die Wahl fiel dann auf das Modell Optima. „Wir wollten das Vinfoil Optima in eine unserer Rapida 106 integrieren, um in einem Durchgang komplexe Produkte zu produzieren.“ Der automatische Rollenwechsel, der optimierte Folienauftrag und die Flexibilität sowie die einfache Handhabung des von Koenig & Bauer angebotenen Kaltfolienmoduls Vinfoil Optima haben das Team schnell überzeugt.

TPG Packaging ist nicht nur die erste Druckerei in Frankreich, die ein Vinfoil-Kaltfolienmodul installiert hat, sondern ebenso ein Unternehmen das die Messlatte für die Qualität der fertigen Produkte sehr hoch setzt. Damit verfügt TPG Packaging heute klar über einen technologischen Wettbewerbsvorteil.

**Ulrike Schroeder**  
uschroeder@kba-france.fr





Die Sechsfarben-Rapida 75 PRO im Drucksaal von Delta Print T im Süden Moskaus

Delta Print T produziert mit Rapida 75 PRO

# Hochwertige Verpackungen auf metallisiertem Karton

Die Druckerei „Delta Print T“ im Süden von Russlands Hauptstadt Moskau wurde 1998 gegründet und feiert in diesem Jahr das 20. Jubiläum. Die Haupttätigkeit des Betriebes ist die Produktion von Verpackungen verschiedener Komplexität aus Zellulose-, Design- und Kraftkarton, sowie das Bedrucken von Postkarten, POS- und Werbematerialien und anderen Produkten im Offsetdruck, einschließlich UV-Farben auf laminiertem (metallisiertem) Karton, Kunststoffen und Folien.

Ende vergangenen Jahres wurde in der Moskauer Druckerei Delta Print T die erste Rapida 75 PRO in Russland, eine Sechsfarbenmaschine mit Lackturm, UV-Trocknern sowie doppelter Auslageverlängerung, in Betrieb genommen. Für das Unternehmen, das hauptsächlich Verpackungen, schwerpunktmäßig im Premiumsegment für Parfüms und Kosmetika, herstellt, ist dies eine lang erwartete Installation.

Maxim Evlampiev, Generaldirektor der Druckerei erläutert: „Ein erheblicher Teil der Verpackungen, die wir produzieren, ist auf metallisiertem Karton gedruckt und erfordert umfangreiche Veredelung. Wir stellen Verpackungen für Parfüms und Kosmetikprodukte her. Diese sollen die Aufmerksamkeit der Verbraucher auf sich ziehen und ein perfektes Produkt präsentieren. Leider wächst der Markt für solche Produkte prak-

tisch nicht. Von Zeit zu Zeit gibt es neue Unternehmen, aber nur wenige davon wachsen. Dadurch ist der Markt für Parfümerie- und Kosmetik-Verpackungen relativ stabil. Aber viele Druckereien wollen auf diesem Markt tätig sein. Deshalb müssen wir sehr aktiv sein, um wettbewerbsfähig zu bleiben.“

Der Markt der Premiumverpackung hat einige Besonderheiten. Um diese zu berücksichtigen ist eine hohe Spezialisierung erforderlich. Die Materialien sind komplex, die Motive ungewöhnlich, die Qualitätsanforderungen hoch und der Anteil an zusätzlicher Ausrüstung ist groß. Nur wenige Druckereien können solche Produkte zu vernünftigen Preisen herstellen.

## Veredelung in allen Dimensionen

Delta Print T laminiert alle Produkte selbst. Die Laminierung erfolgt im jeweils erforderlichen Format, so dass der Folienverbrauch op-



Die Inline-Farbregelung mit QualiTronic ColorControl gehört zu den wichtigsten Ausstattungsmerkmalen der Maschine

timiert werden kann. Daneben verfügt die Druckerei über eine Ausrüstung zur Mikroprägung, die visuelle und taktile Texturen und Ornamente auf den Oberflächen von Papier oder Karton erzeugt. Diese Effekte verschieben die Endprodukte automatisch ins Premium-Segment. Daneben gibt es in der Druckerei auch traditio-



„Die Rapida 75 PRO ist genau die Druckmaschine, die wir suchten.“  
Maxim Evlampiev



nellere Veredelungstechnologien wie Siebdruck, Prägung, Folienprägung usw.

Bei Delta Print T produzierten über mehrere Jahre hinweg zwei Bogenoffsetmaschinen. Eine von einem deutschen Hersteller wurde für den UV-Druck ausgestattet. Japanische Technik kam für den konventionellen Druck mit mineralölbasierten Farben zum Einsatz. „Wir haben verschiedene Arten von Jobs. In der Kosmetikbranche sind die Verpackungen teuer und edel. Ein anderer Teil unserer Faltschachteln kann konventionell gedruckt werden. Auch hinsichtlich der Veredelung wird hier deutlich weniger Aufwand betrieben. Deshalb brauchten wir für jede Technologie je eine Maschine“, erläutert Maxim Evlampiev.

### Exakte Qualitätsüberwachung

Im vergangenen Jahr hat die Druckerei Ideen zur Ausrüstung einer neuen Bogenoffsetmaschine formuliert, um die Produktion noch effizienter zu gestalten. Da-

**Rechts: Wie bei einer großen Rapida: der Leitstand der Rapida 75 PRO**

**Hochwertige Kosmetikverpackungen aus der Produktion von Delta Print T**

bei ging es vor allem um moderne Farbmess- und Regeltechnik, die Bogeninspektion, schnelle Jobwechsel und eine kompromisslose Druckqualität. Mit anderen Worten, es ging darum, eine moderne Maschine der neuesten Generation zu erwerben.

„Für uns war es sehr wichtig, eine zuverlässige Messung der Deckweiß-Schicht auf metallisiertem Karton zu erreichen, ebenso wie exakte Messergebnisse auf metallisiertem und Designerkarton, auf Kunststoffen, einschließlich den transparenten“, so Maxim Evlampiev. „Mit Koenig & Bauer haben wir hierbei einen guten Partner gefunden. Alle unsere Wünsche wurden gehört und berücksichtigt. Im Ergebnis haben wir die Druckmaschine bekommen, die unseren

Erwartungen und Marktanforderungen entspricht. Besonders erfreulich ist, dass wir sowohl von KBA-RUS als auch aus dem Herstellerwerk Unterstützung erhalten.“

### Die richtige Maschine

Maxim Evlampiev: „Bei Koenig & Bauer waren wir zum Tag der offenen Tür in Radebeul eingeladen, zu dem die Rapida 75 PRO gezeigt wurde. Uns hat die Druckmaschine gut gefallen. Auf den ersten Blick hat sie alles produziert, was wir brauchten. Es ist allerdings ein Unterschied, so eine Maschine in der Demohalle des Produzenten zu sehen oder in der realen Produktion. Deshalb haben wir eine Druckerei in Wien besucht, um die Maschine auch in der täglichen Produktionspraxis zu sehen. Das war für uns wichtiger als die erste Demo. Um in unserer Entscheidung ganz sicher zu sein, sind wir danach noch einmal nach Radebeul gefahren und haben eine Reihe von Tests an der Rapida 75 PRO vorgenommen. Die Druckergebnisse haben keinen Zweifel daran gelassen, dass die Rapida 75 PRO genau die Druckmaschine ist, die wir suchen.“

**Anna Perova**  
perova@kba-print.ru



Neue Technik für kürzere Durchlaufzeiten

# Taylor Bloxham investiert in Hochleistungs-Rapida 106

Mit Taylor Bloxham in Leicester hat einer der größten Druckbetriebe Großbritanniens seine Druckkapazität ausgebaut. Investiert wurde in eine Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm und Auslageverlängerung mit einer Druckleistung bis zu 18.000 Bogen/h.



und Exzellenz. Die manchmal sehr kurzfristige Produktion hoher Auflagen, darf dabei nicht zu Lasten der Qualität gehen. Durch die Investition in neueste Drucktechnologie können wir schnelle Bearbeitung mit einem überlegenen Finish anbieten. Wir freuen uns auf die Vorteile, die die Rapida 106 an unsere Kunden weitergeben wird.“

Die Rapida 106 wird im April 2018 installiert. Serienmäßig ist sie mit ziehmarkenfreier Anlage DriveTronic SIS und weiteren auf Einzelantrieben beruhenden DriveTronic-Elementen z. B. am Anleger ausgerüstet. Diese Features tragen zur Erhöhung der Druckleistung bei und ermöglichen so einen schnelleren Durchlauf der einzelnen Produktionen durch das Unternehmen.

ErgoTronic AutoRun ermöglicht zudem den Start einer Folge von Druckaufträgen, wobei vom Bediener voreingestellte Werte, Arbeitsschritte und Abläufe zur Anwendung gelangen. Der vollautomatische Plattenwechsel erfolgt in nur zwei Minuten.

### Spezialgebiet Ultra-HD-Druck

„Eines unserer Spezialgebiete ist der Ultra-High-Definition-Druck“, so Robert Lockwood. „Wir sind der Meinung, dass die Rapida 106 uns auch hierbei die beste Lösung für die Farbkontrolle und die Einhaltung der ISO 12647-2 bietet – ebenso hinsichtlich der Qualitätsanalysen und -berichte.“

Chris Scully, Vertriebsdirektor von KBA (UK), erklärt: „Wir freuen uns, dass Taylor Bloxham sich für

Taylor Bloxham ist im Offset, im Ultra-HD-Druck, im Digital- und Großformatdruck sowie in der Druckveredelung tätig. Das Unternehmen setzte bisher auf Drucktechnik eines anderen deutschen Herstellers und hat sich nun erstmals für eine Rapida-Bogenoffsetmaschine entschieden.

**Die Rapida 106 für Taylor Bloxham kurz vor ihrer Auslieferung nach Leicester**

Der Kauf der neuen Druckmaschine ist die jüngste einer ganzen Reihe an Investitionen, die Taylor Bloxham in modernste Technologie getätigt hat. Produktionskapazität und -effizienz sind dadurch bereits gestiegen und die Installation der Rapida 106 wird beides noch weiter erhöhen.

### Vorteile für Auftraggeber

Robert Lockwood, CEO von Taylor Bloxham, erläutert: „Als Drucker von qualitativ hochwertigen Broschüren, Marketing- und POS-Materialien verlangen die Kunden von uns Schnelligkeit, Wertigkeit

**Robert Lockwood, CEO von Taylor Bloxham**





Koenig & Bauer als neuen Partner für die nächste Phase ihrer Geschäftsentwicklung entschieden hat. Das Unternehmen schließt sich in eine prestigeträchtigen Rei-

he wichtiger britischer Druckunternehmen ein, die auf die Rapida 106-Technologie umgestellt haben. Taylor Bloxham druckt einige der anspruchsvollsten Qualitätser-

**Full Speed: Bei Taylor Bloxham läuft es rund in der Produktion. Die Rapida 106 erweitert die Kapazitäten**

Interessante Website:  
[www.taylorbloxham.co.uk/](http://www.taylorbloxham.co.uk/)

zeugnisse in Großbritannien. Dabei setzen sie alle Projekte mit höchster Geschwindigkeit um. Aufgrund ihrer hervorragenden Technik ist die Rapida 106 in jeder Hinsicht wettbewerbsfähig.“

Taylor Bloxham wurde 1938 gegründet und beschäftigt mehr als 200 Mitarbeiter. Das Unternehmen umfasst drei Geschäftsbereiche, die die gesamte Palette der Marketing-Kommunikationskette abdecken. Zusammen bieten Taylor Bloxham, FastAnt und Instore ihre Leistungen in den Bereichen Print, Direct Mail, Fulfillment Design und Retail Point of Purchase an.

**Das britische Unternehmen ist Spezialist auf dem Gebiet des Ultra-HD-Drucks**

**Craig Bretherton**  
[craig.bretherton@koenig-bauer.com](mailto:craig.bretherton@koenig-bauer.com)



V.l.n.r. Armin Schwarz, PMS Offsetdruck, Christofer Hugel, Koenig & Bauer, Philipp Rachel, Thomas Walzer, Wilfried Buhr, Ahmet Kocak, Ulrike und Christopher Buhr (alle PMS Offsetdruck) freuen sich über die High-End-Rapida 106 im Drucksaal. Das sorgt auch bei Anton, dem Chef auf vier Pfoten, für ein zufriedenes Gesicht



Investition in die Zukunft

# PMS Offsetdruck startet mit Rapida 106 durch

Seit Anfang März brummen die Geschäfte bei PMS Offsetdruck in Wendelstein bei Nürnberg mit einer neuen Rapida 106. Die Fünffarbenmaschine mit Lackausstattung ist eine klassische Ersatzinvestition. Aber eine, die deutlich mehr kann, als die Vorgängermaschine. Zudem handelt es sich um die erste Bogenoffsetmaschine von Koenig & Bauer im Unternehmen.

Das Unternehmen testete die drei größten deutschen Hersteller auf Herz und Nieren. Die Rapida 106 belegte den besten Platz. Daraufhin entschied sich die Geschäftsleitung für die Maschine. Neben den üblichen Kriterien Leistung, Jobwechsel und Qualität kam es Christopher Buhr darauf an, ob sich komplizierte Formen im Inline-Prozess stanzen lassen und wie schnell sich das Lackwerk zum Stanzen und wieder zurück zum Lackieren rüsten lässt. Denn 40 Prozent der Druckjobs müssen gestanzt werden, bei 60 Prozent sind Lackierungen erforderlich.

Zudem machte die Rapida 106 auf die Fachleute von PMS den innovativsten Eindruck. Sie überzeugte durch fortschrittliche Automatisierungen, z. B. mit der ziehmarkenfreien Anlage DriveTronic SIS. Daneben fühlten sie sich durch Koenig & Bauer sehr gut beraten. Nicht nur in der Investitionsphase, auch während der Installation, Inbetriebnahme, Mitarbeiterschulung und der technischen Be-

gleitung innerhalb der ersten Produktionswochen stimmte die Betreuung.

Neben der Rapida 106 hat PMS in weitere Ausrüstungen investiert: eine neue Schneidstraße und eine Falzmaschine sind bereits in Produktion. Auch das Firmengebäude wird gerade einem Facelifting unterzogen.

## Entlastung im Produktionsprozess

Dank ihrer hohen Produktionsleistung bringt die Rapida 106 eine spürbare Entlastung im Drucksaal. Gedruckt wird prinzipiell in zwei Schichten. In Auslastungs-Spitzen sollen die bisher notwendigen dritten bzw. Wochenend-Schichten entfallen. Für die Auftraggeber beschleunigen sich die Lieferzeiten. Denn schon heute ist das Timing für die einzelnen Produkte relativ kurz. Für 21.000 klebgebundene Broschüren mit mehr als 400 Seiten Umfang und cellophanisiertem Umschlag liegen die Produktionszeiten unter einer Woche.

Daneben erweitert PMS sein Portfolio in den Bereich der hochwertigen Inline-Lackierung hinein. Auch davon profitieren die Auftraggeber. Denn bislang ließ PMS im Offline-Prozess bei Partnerunternehmen lackieren. Das klappt zwar gut, kostet aufgrund der zusätzlichen Transporte Zeit. Christopher Buhr: „Unter dem Motto „Schneller, höher, weiter“ und den richtigen Investitionen zur richtigen Zeit am richtigen Ort sehen wir positiv in die Zukunft.“

Durch die Inline-Farbsteuerung mit QualiTronic ColorControl erhöht sich die Qualität der Druckprodukte gegenüber der elf Jahre alten Vorgängermaschine noch



Gleich in den ersten beiden Produktionswochen stellte die Rapida 106 unter Beweis, was sie kann. Sowohl Papier mit 55 g/m<sup>2</sup> als auch Karton mit 450 g/m<sup>2</sup> wurden bedruckt



einmal deutlich. Zudem bleibt sie Bogen für Bogen identisch, auch bei Wiederholaufträgen.

### Ökodruck in jeder Dimension

Wichtig sind den Druckprofis von PMS nachhaltige Produktionsprozesse. Viele ihrer Auftraggeber wie Pharmabetriebe, Hersteller von Outdoor-Produkten und Luxusgütern, Versicherungen oder Behörden verlangen ökologisch hergestellte Produkte. Neben der Zertifizierung mit dem Blauen Engel verarbeitet PMS FSC- und PEFC-zertifizierte Bedruckstoffe.

Eine Photovoltaik-Anlage mit 854 Modulen auf dem Dach des Pro-

**Oben links: Christopher Buhr und Philipp Rachel sprechen am ErgoTronic-Leitstand letzte Details zu einem besonders hochwertigen Druckauftrag ab**

**Hochwertige Kataloge für Luxusgüter, hier einem Katalog für Blancpain, gehören zu den Lieblingsjobs der Fachleute von PMS Offsetdruck**

duktionsgebäudes arbeitet ausschließlich für den Eigenbedarf. Sie erzeugt in Spitzenzeiten rund 80 Prozent der benötigten Energie. Im gesamten Druckbetrieb sind LED-Tageslichtleuchten installiert. Das spart nicht nur Energie, sondern sorgt auch dafür, dass sich die Auftraggeber bei Druckabnahmen auf das Gesehene verlassen können.

An der Rapida 106 tragen alkoholarme Prozesse und die Vari-Dry<sup>Blue</sup>-IR/TL-Trocknung in Auslageverlängerung und Auslage dazu bei, den für die Trocknung benötigten Energiebedarf um bis zu 30 Prozent zu reduzieren. Dies geschieht durch mehrmaliges Nutzen der Heißluft in den Trocknermodulen.

### Hohe Produktvielfalt

Gleich in den ersten Produktionswochen stellte die Rapida 106 unter Beweis, welch breites Bedruckstoff-Spektrum sie verarbeitet. Vom 55-Gramm-Papier bis zu Kartonagen mit 450 g/m<sup>2</sup> war alles dabei. Genauso vielfältig sind die Druckjobs, die bei PMS laufen: Von Katalogen mit großen Umfängen über Gutscheine- (mit Stanzungen und Perforationen inline) und Kinderbücher bis hin zu hochwertigen Katalogen für Uhrenhersteller ist alles dabei. Letztere sind mit hohen Schichtdicken bedruckt, im Siebdruck vollflächig bzw. partiell UV-veredelt, jede Seite gerillt und fadengeheftet. Umschlag und Schubler bestehen aus gleichem Material in unterschiedlichen Farben. Während die Umschläge nummeriert werden, bekommen die Schubler eine Veredelung mit

Heißfolien geprägt. Hauptsächlich sind es langlebige Produkte, die in kleinen und mittleren Auflagen entstehen.

Wilfried Buhr fasst zusammen: „Wir sind keine Drucker, die billig produzieren. Wir produzieren hochwertig.“ Dazu gehört es, die Auftraggeber komplett zu bedienen – von der kleinen Visitenkarte bis hin zu Produkt-Neuentwicklungen, die ihnen helfen, ihre Waren am POS zu präsentieren. Das können Displays und Warenträger sein, die es in dieser Form noch nicht gibt oder aber kleine Produkte mit hohem Handling-Aufwand und Denkaufgaben. Den Buhrs ist es am liebsten, wenn ihnen die Kunden eine Aufgabe stellen und sagen „macht mal“.

### Sofort loslegen

Auch wenn der Hersteller- und Generationswechsel für die vier Drucker an der Rapida sehr lernintensiv ist, sind sie von ihrem neuen „Spielzeug“ begeistert. Für Philipp Rachel gehört die ziehmarkenfreie Anlage zu den wichtigsten Neuerungen. Sie arbeitet einstellungsfrei und nimmt ihm beim Bedruckstoffwechsel einiges an unangenehmen manuellen Tätigkeiten ab. In den ersten beiden Wochen sorgte zudem ein Druckinstrukteur aus Radebeul für den fließenden Übergang auf das neue Produktionsmittel. Wenn bereits in der ersten Woche innerhalb von zwei Stunden 30.000 Bogen bedruckt sind, haben alle Lust auf mehr.

**Martin Dänhardt**  
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



**Neue Technik auch für die Weiterverarbeitung. Bei PMS Offsetdruck läuft es rund**

Interessante Website:  
[www.scanmould.dk/en/](http://www.scanmould.dk/en/)

Rechts: Das rotative Stanzen mit der Rapida RDC 106 hat sich für ScanMould bei der Produktion von Inmould-Etiketten bewährt. Managing Director Martin Fundal ist stolz auf seine Maschine

Unten: Die Rapida RDC 106 ist bei ScanMould mit Rolle-Bogen-Anleger ausgerüstet



ScanMould stanzt Inmould-Etiketten rotativ

## „Die effektivste Stanze am Markt“

Seit Mitte des Jahres stanzt ScanMould im dänischen Jyllinge Inmould-Etiketten auf einer Rotationsstanze Rapida RDC 106. Das erst vor zwei Jahren gegründete Unternehmen gehört damit zu den Erstanwendern des rotativen Stanzverfahrens auf Basis von Rapida-Bogenoffsettechnik.



Eine Rapida RDC 106 mit nur einem Stanzwerk sowie Zusatzpaket für das Stanzen von Etiketten und Inmould-Folien wurde installiert. Dazu gehören u. a. ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS, AirTronic-Auslage, Luftschrank sowie einige Details zur kratzfreien Bogenführung. Gestanzt werden kann sowohl Rollen- als auch Bogenware. Eine Rolle-Bogen-Einrichtung RS 106, ausgestattet mit neuentwickelter „Register-Cut“-Einrichtung, schneidet im Flexodruck produzierte Rollenware vor dem Anleger auf Bogenlänge. Anschließend werden die Bogen registergenau in die Rotationsstanze geführt. Videosysteme an Anleger und in der Auslage lassen ein exaktes Beobachten der Stanzbogen zu.

### Neunmal produktiver als Flachbettstanzen

Was ihm die Rapida RDC 106 bringt, darauf hat Martin Fundal, Managing Director von ScanMould, eine verblüffend einfache Antwort: „Sie ist die mit Abstand effektivste Stanze am Markt.“



„Sie ist die mit Abstand effektivste Stanze am Markt.“

Martin Fundal,  
Managing Director von ScanMould

ScanMould schätzt, dass die Rapida RDC 106 etwa neunmal effektiver produziert als eine klassische Flachbettstanze. Dazu tragen die höhere Stanzleistung, in Abhängigkeit von IML-Substrat und Form bis zu 12.500 Bogen/h (bei anderen Anwendungen bis zu 15.000 Bogen/h), genauso bei wie die kürzeren Rüstzeiten. Die Rapida RDC 106 lässt sich ca. drei- bis viermal schneller rüsten als herkömmliche Stanzanlagen. Außerdem sind die Werkzeuge und Formen, die für das Stanzen benötigt werden, deutlich preisgünstiger als bei einer traditionellen Flachbettstanze.

Für ScanMould ist es ein immenser Vorteil, dass die auf großen Flexodruckmaschinen bedruckten Rollen über die Rolle-Bogen-Einrichtung ohne einen weiteren technologischen Zwischenschritt über die RDC laufen. Kontakte aus seinem breiten Netzwerk innerhalb der grafischen Industrie haben Martin Fundal auf das rotative Stanzen mit der Rapida RDC 106 aufmerksam gemacht.

#### Schnelle Jobwechsel

Nach den ersten Produktionsmonaten hat sich gezeigt, dass die Rapida RDC 106 die Erwartungen bei ScanMould erfüllt. Ein kompletter Jobwechsel (Werkzeug- und Formwechsel) dauert fünf bis zehn Minuten. Die Maschine eignet sich damit sowohl für große Volumen als auch kleine Auflagen. Die hohe Stanzleistung macht sie für hohe Auflagen effektiv, die kur-

**Mit der Rolle-Bogen-Einrichtung werden die im Flexodruck produzierten Etiketten vor dem Stanzen zu Bogen geschnitten**

**Stanzproduktion an der Auslage der Rapida RDC 106**

zen Jobwechselzeiten für kleinere Losgrößen. Dadurch ist die Rapida RDC 106 besonders vielseitig. Martin Fundal sieht aber noch einen weiteren Vorteil: „Die Registerhaltigkeit beim Stanzen ist absolut perfekt.“ Er schätzt, dass sich die Rapida RDC 106 ebenso, wie im Bereich der Inmould-Produktion, auch für die Verarbeitung von Faltschachteln einsetzen lässt.

Der Produktions-Fokus von ScanMould liegt von Anfang an auf

dem Druck und dem Stanzen von Inmould-Etiketten. Das Unternehmen wurde mit Hilfe des dänischen Vækstfonden, einer Initiative, die jungen Unternehmen Starthilfe gibt, gegründet. Daneben gehört Martin Fundal zu den Eigentümern von ScanKet. Hier liegt der Fokus seit über 30 Jahren auf der Produktion von konventionellen Etiketten.

**Martin Dänhardt**  
[martin.daenhardt@koenig-bauer.com](mailto:martin.daenhardt@koenig-bauer.com)



Druckerei aus Südkalifornien produziert für Fortune 500-Marken

# 20.000er-Rapida 106 erweitert Drucksaal von D'Andrea Visual Communications

Seit seiner Gründung im Jahr 2005 hat D'Andrea Visual Communications von Los Angeles aus seinen Kurs als führendes Unternehmen in diesem Geschäftsbereich kontinuierlich ausgebaut. Da Wettbewerbsunternehmen der UV-Technologie und ihren Vorteilen nach wie vor skeptisch gegenüberstanden, nahm sich das junge Unternehmen dieser Innovation an. Nach zwölf Jahren Erfahrung hat es sich im UV-Druck einen hervorragenden Ruf erarbeitet und produziert für einige der wichtigsten Fortune 500-Marken rund um den Globus.

Aber das ist nicht der einzige Bereich, in dem sich D'Andrea von vielen Marktbegleitern unterscheidet. Um seine Kunden besser bedienen zu können, kombiniert das Unternehmen derzeit den Akzidenzdruck im UV-Bereich mit großformatigen Produktionen inkl. hochwertiger Veredelung. 150 Mitarbeiter kümmern sich um Offsetproduktion, Weiterverarbeitung und digitale Großformatproduktion. D'Andrea ist eines der wenigen Unternehmen, das nahezu alle Substrate bedruckt, vom dünnen Papier bis hin zur starken Wellpappe sowie synthetischen Materialien.

**Das Team von D'Andrea Visual Communications freut sich über die neue Rapida 106. V.l.n.r.: David Schiller, Gründer / VP Business Development, Carson Ladd, VP of Operations, Lety Villegas, Controller, Gary Reyes, Leiter Bogenoffset, und David D'Andrea, Gründer / CEO**

Im Herbst vergangenen Jahres installiert das Unternehmen neben der bestehenden Maschine eine Rapida 106. Sie ist mit Leistungen bis zu 20.000 Bogen/h die schnellste Mittelformat-Bogenoffsetmaschine am Markt. Mit simultanen Rüstprozessen und daraus resultierenden kurzen Jobwechselzeiten, höchster Druckqualität und dem breiten, verarbeitbaren Bedruckstoff-Spektrum verfügt sie über alle Voraussetzungen, um D'Andrea einen Wettbewerbsvorteil zu verschaffen.

Gary Reyes, Bereichsleiter Offset bei D'Andrea: „Wir haben uns zwei Jahre lang damit beschäftigt, welche Technik für uns und unsere Kunden am geeignetsten ist. Letztendlich bot uns Koenig & Bauer die fortschrittlichste Technologie. Außerdem öffnet uns die Maschine die Türen zu einem neuen Markt: kleine Verpackungen. Die Rapida 106 ist unser Arbeitspferd, mit dem wir uns vom Wettbewerb abheben.“

## Interessante Drucksachen für namhafte Firmen

D'Andrea Visual Communications hat seinen Sitz in einem hochmodernen zweistöckigen Gebäude in Cypress, Kalifornien. Es befindet sich palmenumsäumt zwischen Long Beach und Huntington Beach. Der erst 2013 eröffnete

Firmensitz bietet umfangreiche Produktionsflächen. Es ist ein erstklassiger Standort, an dem die Druckprofis interessante Projekte für namhafte Firmen für den nationalen Markt und besonders für Südkalifornien produzieren können. Dazu gehören große Werbe- und Designagenturen, Unternehmen der Unterhaltungsindustrie, Filmstudios, Plattenproduzenten, DVD-Produktions- und Vertriebsfirmen, sowie große Automobil-Vermarkter. Die Vertriebsexperten, Projektmanager, Ingenieure, Druck- und Verarbeitungsfachleute arbeiten eng mit den Auftraggebern zusammen, um ihre Marke zu stärken.

„Letztendlich ist es unser Ziel, Produkte zu schaffen, die auffallen“, erläutert Reyes. „Jeden Tag produzieren wir wirkungsvolle und innovative visuelle Erlebnisse, die informieren, motivieren und inspirieren sowie gleichzeitig die Marke unserer Kunden stärken und einen bleibenden Eindruck hinterlassen. Derzeit sehen wir, dass sich die Kunden Qualität bei kurzen Produktionszeiten wünschen. Sie wollen sich darauf verlassen können, dass ihre Projekte effizient umgesetzt werden. Dafür loben sie uns.“

**Eric Frank**  
eric.frank@koenig-bauer.com



Nach der Vertragsunterzeichnung v.l.n.r.: Ratha Kerisnan, Managing Director IPP; Andrea Dallavalle, KBA-Flexotecnica; Andreas Friedrich, KBA Asia-Pacific



Interpress Printers investiert in Flexotechnik von Koenig & Bauer

## EVO XD für führendes Verpackungsunternehmen in Malaysia

Interpress Printers (IPP) ist ein junges Unternehmen für den Fast Food-Verpackungsdruck mit Hauptsitz in Kuala Lumpur. IPP genießt großes Ansehen bei seinen Kunden und befindet sich in einer dynamischen Wachstumsphase. Entsprechend erweitert das Unternehmen seine Produktionskapazität an einem neuen Standort in der malaysischen Hauptstadt.

Nach Besichtigungen in Europa hat man sich für eine hoch moderne Flexodruckanlage von KBA-Flexotecnica, einer Tochtergesellschaft der Koenig & Bauer AG, entschieden. „Wir sind davon überzeugt, dass wir mit Koenig & Bauer einen sehr guten Partner für unsere hohen Ansprüche gefunden haben. Mit der exzellenten Technik der EVO XD werden wir neue Maßstäbe im Verpackungsbereich setzen“, so Ratha Kerisnan, Managing Director von Interpress Printers. Ende des Jahres soll die Maschine im neuen Werk ihren Betrieb aufnehmen.

Interpress Printers wurde vor knapp zehn Jahren in Malaysia gegründet und hat sich mit inzwischen fast 200 Mitarbeitern zu einem der größten Lieferanten für Fast Food-Verpackungen entwickelt. Das Unternehmen beliefert Kunden in Malaysia und weiteren Ländern im asiatischen Raum. Zudem ist IPP Mitglied bei der International Packaging Group,

einem globalen Zusammenschluss führender Unternehmen im Verpackungsdruck. Mit Wirkung vom 19. Januar 2018 hat SCGP Solutions (Singapore) Pte Ltd, eine Tochtergesellschaft von SCG Packaging (SCGP), die zur Siam Cement Public Company Limited Group (SCG) gehört, eine Mehrheitsbeteiligung an IPP erworben. SCG ist an der thailändischen Börse notiert und ein führender Großkonzern innerhalb der ASEAN-Region mit einer starken Marktpositionierung und einer mehr als 100-jährigen Geschichte. Die Partnerschaft mit SCG Packaging wird das Ziel von IPP unterstützen, ein führender Komplettlösungsanbieter zu werden, der alle Verpackungsanforderungen seiner Kunden bedient.

### Wachstumsmarkt Flexodruck

Mit einer jährlichen Zuwachsrate von 4-5 Prozent sind die heute überwiegend im Flexodruck produzierten flexiblen Verpackungen das am stärksten wachsende Verpackungssegment. „Das Projekt

zeigt deutlich, dass wir im asiatischen Markt angekommen sind und unsere dortige Präsenz weiter ausbauen wollen. Von unserer Qualität und unserem Vor-Ort-Service als großer, global tätiger Druckmaschinenbauer werden sowohl IPP als auch deren Kunden profitieren“, so Christoph Müller, Vorstandsmitglied von Koenig & Bauer.

### EVO XD: Wenig Makulatur bei hoher Effizienz und Qualität

Entwickelt und produziert werden die modernen CI-Flexorotationen der EVO- und NEO-Reihe bei Flexotecnica in der Nähe von Mailand. Die moderne EVO XD für IPP ist mit ihren acht Druckwerken, einer neuen Trockner-Generation und einem neu entwickelten Lackwerk für hohe Qualitätsanforderungen mit unterschiedlichsten Materialien zugeschnitten. Zu den technischen Highlights gehören ein hoch effizientes energiesparendes Belüftungssystem im Brückentrockner, das vollautomatische Druckanstellensystem A.I.F. (Auto Impression Flexotecnica), sowie die bedienerfreundliche Registereinstellung A.R.F. (Automatic Register Flexotecnica) für eine minimale Anfahrmakulatur. Alle wichtigen Automatisierungs- und Bedienfunktionen sind in den neuen Touchscreen integriert und ermöglichen ein intuitives Arbeiten. In puncto Automatisierung für schnelle Jobwechsel entspricht die EVO XD dem neuesten Stand der Technik.

Henning Düber  
henning.dueber@koenig-bauer.com



Mediengruppe Main-Post investiert in weitere Drucktürme von Koenig & Bauer

## Evolution statt Revolution

Mit dem Kauf von zwei hoch automatisierten Commander CL-Drucktürmen geht die Mediengruppe Main-Post konsequent ihren eingeschlagenen Weg der sukzessiven Modernisierung weiter. „Wir bringen unsere Druckmaschinen Stück für Stück auf den neuesten Stand der Technik. Die beiden neuen Drucktürme sind für uns damit auch ein klares Bekenntnis zur gedruckten Zeitung“, so David Brandstätter, Geschäftsführer der Main-Post GmbH.

Bereits 2015 investierte das Unternehmen in einen neuen Falzapparat. Auf den beiden neuen Drucktürmen, die Anfang 2019 die Produktion aufnehmen sollen, können in einer Stunde bis zu 47.000 Zeitungsexemplare mit 32 Seiten Umfang gedruckt werden. „Unsere Unternehmen verbindet eine sehr lange und vor allem sehr gute Partnerschaft. Gerade die Nähe beider Unternehmen ermöglicht einen sehr starken Austausch in Bezug auf Neuerungen, Innovationen oder auch Praxistests“, so Claus Bolza-Schünemann, Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG.

Vor 135 Jahren lieferte Koenig & Bauer eine erste Druckmaschine an den Würzburger General-Anzeiger, aus dem später die Main-Post hervorging. Die Erstausgabe der Main-Post erschien am 24. November 1945. Derzeit arbeiten über 1.000 Menschen für das Unternehmen, das zur Mediengruppe Pressedruck in Augsburg gehört. Täglich werden die Tageszeitungen *Main-Post*, *Schweinfurter Tagblatt*, *Schweinfurter Volkszeitung*, *Haßfurter Tagblatt*, *Bote vom Haßgau* und *Volksblatt* herausgegeben und gedruckt. Durch Fremddruckaufträge werden im Unternehmen so viele Zeitungen produziert wie nie zuvor. Durch Innovationen stellt

**Oben: In Zukunft werden weiterhin sechs Drucktürme und drei Falzapparate von Koenig & Bauer die Produktion der Aufträge übernehmen. Kurzfristig können zwei ältere Türme stillgelegt werden (Ersatzteilversorgung für Bestandsanlage)**



**Unterzeichnung der Verträge (v.l.n.r.): Christoph Müller, Mitglied des Vorstands der Koenig & Bauer AG; Adrian Alt-Steiner, Bereichsleiter Druckerei Mediengruppe Main-Post; David Brandstätter, Geschäftsführer der Main-Post GmbH; Günter Noll, Vertriebsleiter Koenig & Bauer; Claus Bolza-Schünemann, Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG**  
Foto: Daniel Peter

die Main-Post beispielsweise Reißverschluss-Applikationen oder große Panoramabeilagen her, um den Wünschen von Anzeigenkunden gerecht zu werden.

Zusätzlich zu den beiden Drucktürmen investiert das Unternehmen in zwei Rollenwechsler Pastomat und zwei Rollenbeschickungen Patras A. Ein umfangreiches Automatisierungspaket aus RollerTronic-Walzenschlössern, CleanTronic-Zylinderwaschanla-

gen, Farb- und Schnittregisterregelungen, Farbmess- und Regelsystem und vollautomatischen Plattenwechselsystemen inklusive Plattenlift reduziert Rüstzeiten, Makulatur, Bedien- und Wartungsaufwand auf ein Minimum. Gesteuert wird die Commander CL über einen neuen ErgoTronic-Leitstand mit EasyTronic zum optimierten Anfahren der Rotation.

**Henning Düber**  
henning.dueber@koenig-bauer.com

Wasserlos im Indischen Ozean

# Eine weitere Cortina ging planmäßig bei ICP Roto auf La Réunion in Betrieb

ICP Roto Industrie Graphique, renommierte Akzidenz- und Zeitungsdruckerei mit Sitz in Le Port auf La Réunion, hat seine neue Cortina erfolgreich in Betrieb genommen. Die in einer neuen modernen Rotationshalle installierte Cortina von Koenig & Bauer hat innerhalb von kürzester Zeit bereits einen Großteil der Gesamtproduktion des Unternehmens übernommen.

Die führende Lohndruckerei auf La Réunion hat mit der Inbetriebnahme der modernen Hightech-Anlage einen weiteren Schritt unternommen, um ihre Kunden auch zukünftig mit hochwertigen und flexiblen Druckprodukten bedienen zu können. Besonderen Wert legte das Management dabei darauf, die Umweltaspekte auf der vom Tourismus geprägten Insel optimal zu berücksichtigen. „Uns liegt der Umweltschutz sehr am Herzen“, so der Geschäftsführer und Besitzer Alfred Chane-Pane. „Die Cortina-Technologie, die unter anderem ganz ohne Feuchtwasser und deren Zusätze auskommt, ist ein ideales Produktionsmittel, um unsere anspruchsvollen Produktionen umweltbewusst zu realisieren.“

## Einfache Bedienung durch hohen Automatisierungsgrad

Die Cortina besteht aus einem voll-automatischen Rollenwechsler, einem ultra kompakten Druckturm, einem effizienten Heißluft-Trocknungssystem, einem flexiblen Oberbau und zwei erprobten Klappenfalzapparaten. Die imposante Produktionsanlage ist mit zahlreichen Automatisierungsmodulen, wie zum Beispiel Rollenbeschickung Patras A, automatischer Platten- und Umfangswechsel, CleanTronic-Waschanlagen, RollerTronic-Walzenschlösser und Farb- und Schnittregisterregelungen, ausgestattet. „Die Cortina ist wahrlich deutlich einfacher zu bedienen als herkömmliche konventionelle Offset-Rotationen“, so der Technische Direktor Philippe Van Damme.

**Die neue Cortina von Koenig & Bauer bei ICP Roto, Le Port auf La Réunion**

## Prozessoptimierung durch Wasserlos-Technologie

Die wasserlose Drucktechnologie der Cortina ermöglicht nicht nur bessere Detailschärfen und feinere Druckraster, sondern auch eine Hybridproduktion und einen Wechsel von Heatset- und Coldset-Produktion. Diese Stärken der Cortina können zukünftig insbesondere durch die vorbereitete Erweiterung einer weiteren Coldset-Bahn voll ausgeschöpft werden.

## Produktionsflexibilität durch variable Bahnbreite und zwei Falzapparate

Durch den Entfall der Feuchtwerke und der Farbzonen ist die Cortina-Technologie besonders für den flexiblen Bahnbreitenwechsel prädestiniert. Diese Produktionsflexibilität ermöglicht die Herstellung von unterschiedlichen Druckexemplaren wie Magazine, Beilagen, Broschüren etc. im Magazin-Format, interessante Prospekte, Flyer usw. in Sonderformaten, aber auch Zeitungs- und zeitungssähnliche Produkte im traditionellen Tabloid-Format. In Kombination mit den beiden Falzapparaten ist eine hohe Produktionskapazität im 4-fach-Nutzen, bei Sonderformaten sogar im 8-fach-Nutzen möglich.

„Durch die optimierte Druckvorstufe und der Cortina-Technologie ist ein qualitativ hochwertiger, industrieller und umweltbewusster Lohndruck möglich“, beurteilt der sichtlich zufriedene Technische Direktor Philippe Van Damme.

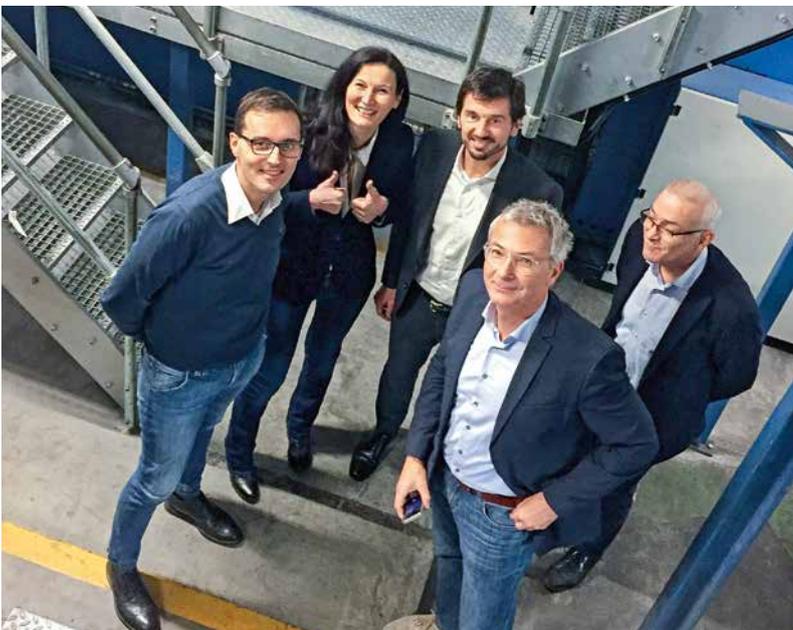
**Bernd Hillebrand**  
bernd.hillebrand@koenig-bauer.com



Compacta 618 für Italien

# Perfektes Zusammenspiel zwischen Tiber S.p.A. und Koenig & Bauer

Mit der Investition in eine gebrauchte 48-Seiten Compacta entschied sich das italienische Unternehmen Tiber S.p.A. aus Brescia im vergangenen Jahr erneut für eine hoch automatisierte Kompaktrotation von Koenig & Bauer. Seit mehr als sechs Monaten produziert die Anlage nun zur vollsten Zufriedenheit beim Kunden – mit maximaler Leistung vom ersten Produktionstag an.



**Überholung der Druckeinheiten und des Falzapparates im Werk Frankenthal**

**Zufriedene Gesichter bei Tiber S.p.A. in Brescia (v.l.n.r.): Gabriele Tadiotto, Technischer Direktor Tiber S.p.A.; Lorenza Caramori, Finanzdirektorin Tiber S.p.A.; Giacomo Becchetti, Geschäftsführer Tiber S.p.A.; Martin Schoeps, Leiter Servicemanagement Koenig & Bauer; Mustafa Ugan, Projektmanager Koenig & Bauer**

er Produktfelder erweitert. Eine große logistische und zeitliche Herausforderung. „Das Zusammenspiel unserer beiden Häuser lief wie immer reibungslos. Koenig & Bauer ist ein verlässlicher und professioneller Partner. Daher war es damals für uns klar, dass wir erneut mit Koenig & Bauer zusammenarbeiten wollen, als es darum ging unseren Maschinenpark zu erweitern“, so Giacomo Becchetti, Geschäftsführer Tiber S.p.A.

Die 48-Seiten-Hochleistungsrotation Compacta 618 hat einen Zylinderumfang von 1.240 mm und eine max. Bahnbreite von 1.450 mm. Zusätzlich wurde die Anlage noch mit einer automatischen Papierrollenzuführung Patras A und innovativer Überbautechnologie erweitert. Zudem wurde ein umfangreiches Servicekonzept zur nachhaltigen Sicherung der Produktionsleistungen erarbeitet.

Gabriele Tadiotto, Technischer Direktor Tiber S.p.A. erklärt: „Vom ersten Tag an hat die Compacta 618 unsere Erwartungen mehr als übertroffen. Man hat nicht das Gefühl, dass wir eine gebrauchte Maschine gekauft haben. Hier hat Koenig & Bauer wirklich sehr gut und professionell gearbeitet“.

**Henning Düber**  
[henning.dueber@koenig-bauer.com](mailto:henning.dueber@koenig-bauer.com)

Koenig & Bauer hat dabei den Umzug, die Überholung der fast kompletten Anlage, die Installation und die Inbetriebnahme der Compacta 618 übernommen. So

wurden beispielsweise die Druckwerke und der Falzapparat im Werk in Frankenthal komplett überholt. Der Falzapparatüberbau wurde zur Erschließung neu-



**Das Geschäftsführer-Trio im Jahr 2018 (v.l.n.r.): Peter Berger sen., Ferdinand und Peter Berger jun.**

150 Jahre Druckerei Berger

# In die Zukunft mit Koenig & Bauer

Seit 150 Jahren steht der Name Berger für Druck in Österreich. Das traditionsreiche Haus hat es immer wieder geschafft, zukunftsorientierte Technologien zu erkennen und sie kundenorientiert einzusetzen. Viele Kunden vertrauen seit Jahrzehnten der Leistungsfähigkeit des Unternehmens.

Die Druckerei Berger zählt heute zu den modernst eingerichteten und leistungsfähigsten Druckereien des Landes und rangiert bereits an 2. Stelle, von den mittlerweile vier verbliebenen Rollenoffsetdruckern in Österreich. Daher verwundert es nicht, dass die beiden letzten Investitionen in den Maschinenpark, jeweils Anlagen von Koenig & Bauer waren. So wurde in den vergangenen Jahren eine Rapida 106 (Achtfarben-Wendemaschine mit Lack und HR-UV-Technologie) und eine nahezu neu übernommene Compacta 618 installiert. „Wir sind wirklich sehr zufrieden mit unseren beiden Maschinen. Auch die Zusammenarbeit mit Koenig & Bauer lief von Anfang an reibungslos. Wir sind uns sicher, dass wir mit Koenig & Bauer erfolgreich in die Zukunft schauen können“, so der für die Technik zuständige Geschäftsführer Ferdinand Berger.

## Familienunternehmen wird in 5. Generation geführt

Die Druckerei Berger ist ein Privatunternehmen, das sich seit 150

Jahren in ununterbrochener Folge im Familienbesitz befindet und heute von der 5. Generation, Ferdinand und Peter Berger, geführt wird. Rund 300 Periodika werden zurzeit neben anderen Druckprodukten von den 245 Mitarbeitern in Horn verarbeitet, was insgesamt einen Umsatz von 60 Millionen Euro bedeutet. Getreu dem Motto „Stillstand bedeutet Rückschritt“ war man bei Berger immer darauf bedacht, mit der Orientierungsfreudigkeit eines Familienbetriebes wohlweisliche Schritte für die Zukunft zu setzen. Dieses Jahr steht ganz im Zeichen des 150-jährigen Firmenbestandes und weiterer Investitionen. „Wir sind in dieser Leistungs- und Größenklasse die einzige Rollenoffsetdruckerei Österreichs, die sich eigentümergeführt im Familienbesitz befindet“, so Peter Berger, nicht ganz ohne Stolz.

„Mit den neuen Anlagen ist Berger gut gerüstet, die Position am Markt nicht nur weiter zu festigen, sondern auch auszubauen“, sagt Peter Berger jr. fest überzeugt. Und ein bisschen Platz für eine weitere Investition hat die Druckerei ebenfalls.

**Henning Düber**  
[henning.dueber@koenig-bauer.com](mailto:henning.dueber@koenig-bauer.com)



**Der Gründer der Druckerei, Ferdinand Berger (I.), feiert im Kreise seiner Mitarbeiter im Jahre 1893 das 25-jährige Firmenjubiläum**



Klinge Group investiert in die neue High Board Line Rotationsstanze CorruCUT von Koenig & Bauer

## Klinge Entwicklungspartner für CorruCUT

Die Fokussierung auf Wachstumsmärkte wie den konventionellen und digitalen Verpackungsdruck ist Teil der erfolgreichen Koenig & Bauer-Strategie. Mit dem Wiedereinstieg in den Markt für Wellpappe verarbeitende Maschinen geht das Unternehmen diesen Weg konsequent weiter.

Auf der FEFCO 2017 in Wien wurden die neuen Anlagen von Koenig & Bauer dem Markt offiziell präsentiert. Bereits kurze Zeit später konnte mit der Klinge-Gruppe ein hochklassiger Kooperationspartner für die High Board Line Rotationsstanze CorruCUT gefunden werden. „Nachdem Koenig & Bauer auf der drupa 2016 den Wiedereinstieg in den Wellpappenmarkt verkündet hat, haben wir uns die Entwicklung sehr genau angesehen. Der Branche fehlt ein weiterer Lieferant im Premium-Bereich“, so Dr. Jan Klinge, Geschäftsführender Gesellschafter der Klinge-Gruppe und Präsident des Dachverbandes Europäischer Wellpappen-Hersteller (FEFCO).

In den letzten zwei Jahren hat Koenig & Bauer ein neues Team kontinuierlich aufgebaut und konsequent an der Entwicklung der Maschine gearbeitet. Koenig & Bauer-Vorstandsmitglied Christoph Müller: „Wir haben den Markt genau untersucht und viele Unternehmen befragt. Auf dieser Grundlage haben wir eine Maschine konstruiert,

**Beispielhaftes  
3D-Schema der  
neuen High Board  
Line Rotations-  
stanze CorruCUT  
von Koenig &  
Bauer**

welche die Bedürfnisse der Kunden genau widerspiegelt.“

### **Alleinstellungsmerkmale der CorruCUT**

Die Klinge-Gruppe hat Koenig & Bauer den Auftrag über eine Sechsfarben-Maschine in der Arbeitsbreite 2.800 mm für ihr Werk Delmenhorst erteilt. Die Maschine wurde vom Anleger über die Druckwerke und die Rotationsstanze bis zum Ableger neu konstruiert. Die CorruCUT wartet mit Alleinstellungsmerkmalen wie einem Vakuum-Riemenanleger ohne Einzugswellen, einem neuartigen Rasterwalzenwechselsystem sowie einem Top Vakuum-Ableger auf. „Das präsentierte Konzept und die vielen neuen technischen Ideen haben uns überzeugt. Aus diesen Gründen haben wir uns für die CorruCUT von Koenig & Bauer entschieden. Wir freuen uns, diese neue Rotationsstanze in Zusammenarbeit mit Koenig & Bauer zur Serienreife zu bringen“, so Dr. Jan Klinge, Geschäftsführender Gesellschafter der Klinge-Gruppe. Die neue CorruCUT wird zunächst im Würzburger Stammwerk aufge-

baut und getestet und soll Anfang 2019 ausgeliefert werden. Zudem haben beide Unternehmen eine Vereinbarung über weitere Maschinen abgeschlossen.

### **Klinge-Gruppe: Tradition und Fortschritt zugleich**

Die Klinge-Gruppe wurde 1920 gegründet und wird mittlerweile in dritter Generation von Dr. Jan Klinge als Geschäftsführender Gesellschafter geführt. Das Unternehmen ist ein international tätiger Anbieter und beschäftigt knapp 2.400 Mitarbeiter. Das Produktspektrum umfasst Wellpappenrohapiere auf Basis von Altpapier, innovative und nachhaltige Verpackungslösungen für zahlreiche Branchen und Einsatzbereiche sowie Klebstoffe. In den Geschäftsfeldern Papier und Verpackung ist das Unternehmen inklusive Beteiligungen mit zwei Papierfabriken, zwölf Wellpappen- und acht Verarbeitungswerken in Europa, Afrika und Mittelamerika für seine Kunden präsent.

**Henning Düber**  
henning.dueber@koenig-bauer.com

Benchmark in der Folienverarbeitung

# Die neue FoilCOAT – originelle Veredelung für viele Produkte

Mit dem Einstieg in den Bereich der Folienverarbeitung stellt Koenig & Bauer einen neuen Benchmark im Bereich der Beschichtung vor.

Wie werden Ihre Produkte einzigartig? Natürlich durch Druck und Veredelung, aber auch durch originelle Verarbeitungsvarianten. Denn besondere optische und haptische Eindrücke sorgen für einen Aha-Effekt und bleiben im Gedächtnis. Die neue FoilCOAT wurde von Koenig & Bauer für die Herstellung von mattierten Folien mit lösemittelfreien UV-Lacken auf Basis des technischen Standes von heute entwickelt und zeitgemäße Technologien und Funktionen sowie Koenig & Bauer-spezifische Alleinstellungsmerkmale hinzugefügt.

Mit der in der FoilCOAT eingesetzten Excimer- und UV-Technologie werden unter anderem Spezialprodukte für Laminating films, Decorative films und Release films hergestellt. Die FoilCOAT ist individuell auf die Kundenanforderungen erweiterbar, wie zum Beispiel mit einer ESH-Anlage zur Veredelung von Dekorpapieren & Finishingfolien.

## KBA-FT Engineering

KBA-FT Engineering konzentriert sich als Technologie-Gesellschaft auf anspruchsvolle Engineering-Leistungen im Maschinenbau

und der Automatisierungstechnik. Fachliche Kompetenz und Erfahrung macht die KBA-FT Engineering zu einem verlässlichen Partner für die Umsetzung Ihres Anlagenkonzeptes. Zudem werden neben dem Engineering auch eine Vielzahl an Serviceleistungen rund um Tiefdruck-Rotationsmaschinen angeboten. In diesem Bereich werden Reparaturen und Wartungen über Retrofits bis hin zur Ersatzteilversorgung durchgeführt.

**Henning Düber**

[henning.dueber@koenig-bauer.com](mailto:henning.dueber@koenig-bauer.com)



## Anwendungsbereiche

1. Laminating films
2. Decorative films
3. Release films
4. Finish foils
5. High quality packaging
6. Pharmacy and Food
7. Labels etc.

## Technische Daten

Max. Bahngeschwindigkeit	250 m/min
Produktionsgeschwindigkeit	100 m/min bzw. 200 m/min
Bahnbreite	600 mm – 1.600 mm
Max. Rollendurchmesser	1.000 mm
Max. Rollengewicht	1.600 kg
Aufwickler	Genauigkeit +/- 1 mm bei 1.000 mm Rollendurchmesser
Aufwickelrichtung Material	Beschichtung nach innen/außen mit Auflegewalze
Spannkonen	76,2 mm (3") und 152,4 mm (6")
Lacksystem	100 % lösemittelfreie UV-Lacke



Digitale Injektion auf einer Schmierstoffkartusche

Mit dem Austausch der Druckmaschine ist es nicht getan

# Was müssen Einsteiger beim Dekorieren per digitalem Inkjetdruck beachten?

In den vergangenen Jahren wurden von mehreren Herstellern digitale Inkjet-Druckmaschinen zum Dekorieren von Glas-, Metall- und Kunststoff-Hohlkörpern auf den Markt gebracht. Die Systeme unterscheiden sich hinsichtlich ihrer Komplexität – und damit auch beim nötigen Investment. Dass ein Hersteller wie Kammann, einem Tochterunternehmen von Koenig & Bauer, seine seit drei Jahren im Markt befindlichen Digitaldruckmaschinen eher im oberen Leistungs- und Preissegment platziert, hat mit dem Anspruch zu tun, hohe Zuverlässigkeit und damit hohe Verfügbarkeit der Technik zu gewährleisten. Auf diesem Niveau könne mit Inkjet bereits heute in vergleichbarer Qualität und mit demselben industriellen Anspruch wie im Siebdruck produziert werden, versichert Matthias Graf, Geschäftsführender Gesellschafter der KBA-Kammann GmbH (Bad Oeynhausen).

## Kammann: Praxiserfahrung seit 2013

Kammann hat seit 2013 Maschinen mit digitalen Inkjet-Druckeinheiten im Markt. Inzwischen setzen rund ein Dutzend Anwender die Technologie aus Bad Oeynhausen ein – überwiegend in Hybridmaschinen, die sowohl Siebdruck wie auch Inkjetdruck ermöglichen.

Allerdings hat Kammann im Zuge vieler Beratungsgespräche in den vergangenen Jahren wiederholt erlebt, dass der Schritt in den Digitaldruck seitens der Anwender nicht ausreichend durchdacht und ungenügend vorbereitet wird. Geraten solche Kunden dann an nicht beherrschbare Technik, kann das entsprechende Investment sehr schnell zu einer Sackgasse werden – und letztlich zu völlig falschen Schlüssen über die Marktreife des Digitaldruck-Verfahrens an sich führen kann.

## Warum Körper im Digitaldruck dekorieren?

Die Digitaldrucktechnik in Verbindung mit Webshops eröffnen der breiten Bevölkerung heute eine Individualisierung fast jedes bedruckbaren Artikels. Längst hat dieser Trend, der anfangs nur papiergebundene Artikel wie etwa Fotobü-

Das Inkjet-Druckverfahren ist ausgesprochen geeignet für das Bedrucken auch von unsymmetrischen Körpern, weil es kontaktlos erfolgt. Um eine gleichbleibende Qualität zu gewährleisten, muss allerdings der Abstand zwischen dem Inkjet-Druckkopf und dem zu bedruckenden Artikel möglichst konstant gehalten werden.

Für gleichmäßige zylindrische Körper – beispielsweise Silikonkartuschen – ist das nicht schwierig. Deutlich größer sind die Herausforderungen, wenn konvex bzw. konkav verlaufende oder insgesamt asymmetrische Körper zu dekorieren sind. Weizenbiertgläser oder Kunststoff-Container aus dem Body-Care-Markt seien hier als Beispiel genannt.



Vollflächige Bedruckung von Kunststoffartikeln mit anspruchsvollen Geometrien

cher umfasste, auch Verpackungen aller Art erreicht.

Eine Kunststoff-Trinkflasche, die mit dem Namen oder gar dem eigenen Portrait personalisiert ist, stellt einen enormen Mehrwert dar. Kunden sind deshalb bereit, dafür deutlich mehr Geld zu bezahlen als für das „unpersönliche“ Massenprodukt. Damit ist für den Anbieter wiederum mit solchen individuellen Produkten eine deutlich höhere Marge zu erzielen.

Das digitale Inkjet-Druckverfahren ermöglicht das Dekorieren von Körpern in der Auflage 1 – das heißt, bei gleichbleibenden Artikeln kann jeder Artikel mit einem individuellen Druckbild versehen werden. Durch die wegfallenden Siebkosten ist der digitale Inkjetdruck auch eine Alternative zur Herstellung von Kleinauflagen, etwa für die Bemusterung neuer Dekor-Entwürfe oder für Einsatzfälle, bei denen zwar nicht das Einzelstück, aber viele verschiedene Motive bei gleichzeitig sinkenden Losgrößen gefragt sind. Wenn beispielsweise durch Digitaldruck-Einsatz Mindestabnahmemengen gesenkt werden können, sind die Kunden eventuell bereit, die höheren Stückkosten zu akzeptieren.

#### Besondere Einsatzfelder

Abgesehen von der Artikelstückzahl gibt es eine Reihe weiterer Gründe, warum Dekorierbetriebe den Einsatz des Inkjetdrucks erwägen sollten.

**Rasterdekore:** Bei manchen Rasterdekoren rüsten Siebdrucker bekanntermaßen eine halbe Stunde oder noch länger, vor allem wenn es um Dekore auf Glasartikeln mit den entsprechenden Maß-Toleranzen geht. Hier kann der Digitaldruck eine Alternative sein, weil die Inkjetköpfe stets perfekt zueinander ausgerichtet stehen. Da es ein kontaktloses Dekorationsverfahren ist, sind die variierenden Abstände der Köpfe zur Artikeloberfläche nicht qualitätsentscheidend.

**Sleeve-Alternative:** Der digitale Inkjetdruck kann auch eine Alternative zu Sleeve-Etiketten sein, bei denen sich Bläschen und Lufteinschlüsse manchmal nicht vermeiden lassen und die deshalb dann weniger Wertigkeit ausstrahlen. Mit den Inkjetköpfen lassen sich sämtliche Partien einer taillierten Flasche bedrucken.

**Kleine Radien, geriffelte Flächen:** Für ovale Artikel mit stellenweise kleinen Radien ist der Inkjetdruck ebenso geeignet – wie auch für Artikeloberflächen, die sich bislang nicht oder nur sehr schwer dekorieren lassen, etwa geriffelte Flächen.

Auch die Abbildung auf Seite 43 zeigt einige Charakteristika des Digitaldrucks:

1. Bedingt durch den kontaktlosen Druck kann an Stellen gedruckt werden, wo Siebdruck nicht zu realisieren ist.
2. Auf De- und Embossings kann passgenau gedruckt werden.



**Individuell gestaltete Glasflaschen, vorgestellt auf der Glasstec 2016**

3. Artikel können vollflächig veredelt werden – problemlos auch bis zum Artikelboden.
4. Feine Linien und Schriften werden scharf abgebildet.
5. 360-Grad-Banderolendruck ist möglich – selbst mit fotorealistischen Motiven.

Reliefstrukturen, wie sie im Siebdruck durch entsprechend dicke Farbschichten erzeugt werden, sind auch beim digitalen Inkjetdruck ansatzweise möglich. Schon durch den doppelten Auftrag von Deckweiß entsteht der Eindruck eines Reliefs.

#### Was muss ich beachten, wenn ich in den digitalen Inkjetdruck einsteige?

Professionelle Digitaldruckmaschinen dürfen keinesfalls mit Büro-Desktopdruckern verwechselt werden, obwohl beide mit dem Inkjet-Verfahren arbeiten. Dies gilt für den Qualitätsanspruch an das Endprodukt – noch mehr aber für die Voraussetzungen, die im Umfeld geschaffen werden müssen.

**LED-UV  
Pinningstation**



Das piezoelektrische, sogenannte „Drop-on-Demand“-Verfahren (DOD; Deutsch: Tropfen auf Anforderung) ist eine Drucktechnik, bei der die Düsen eines Druckkopfes für jeden einzelnen Tintentropfen des Schriftbildes geöffnet werden. Das heißt es werden nur Tintentropfen ausgestoßen, wenn sie tatsächlich benötigt werden. Der einzelne Tintentropfen, der auf die Artikeloberfläche geschossen

wird, kann bis zu 2 Picoliter (1 Picoliter = 1 Billionstel Liter) klein sein. Entsprechend winzig sind die Düsen (Nozzles) im Inkjet-Druckkopf und die können deshalb leicht blockieren. Eine Düsenblockade kann durch Streulicht ausgelöst werden, das auf die – bei der Container-Dekorierung gern verwendete – UV-härtende Tinte fällt. Selbst eine einzige so blockierte Düse ist aber im Druckbild sichtbar. Deshalb ist es für ein qualitativ hochwertiges Druckbild zwingend notwendig, das Blockieren der Nozzles zu vermeiden.

Es tut Inkjet-Druckköpfen darüber hinaus nicht gut, wenn sie nur selten benutzt werden. Um Problemen aus dieser Richtung vorzubeugen, setzt Kammann in seinen Digital- bzw. Hybrid-Maschinen auf Tinten-Kreisläufe in denen die Tinte ständig zirkuliert und temperiert wird. Außerdem werden durch Abdeckbleche die einzelnen Druckköpfe vor Streulichteinfluss geschützt. Diese Vorkehrungen sorgen für ein überaus zuverlässiges Funktionieren der Druckköpfe. Sollte dennoch einmal ein Nozzle ausfallen, ist durch intelligente Software-Funktionen eine entsprechende Korrektur beim Druckvorgang durch redundant geschaltete Düsenreihen möglich.

Auf Grund dieser Komplexität braucht eine Inkjet-Druckmaschi-

ne, wie sie zum Dekorieren von Hohlkörpern eingesetzt wird, zu allererst kompetente Bediener. Sie müssen die Bedeutung von Maschinenpflege und regelmäßiger Wartung verinnerlichen – genauso wie der Prozess auch kompetente Mitarbeiter in der Druckvorstufe erfordert, welche die (oft von den Kunden gelieferten) Daten optimal aufbereitet für den Druck zur Verfügung stellen können.

**Unterstützung durch den Maschinenhersteller**

Digitaldruck wirtschaftlich erfolgreich anzubieten, ist nur möglich, wenn einerseits eine gleichbleibende hohe Produktqualität erzielt wird und wenn die dafür nötige Rüstzeit, die Maschinen-Nettleistung sowie die Kosten des Verbrauchsmaterials im kalkulierten Rahmen bleiben. Die Rüstzeit kann – wie beim Siebdruck und/oder Heißprägen – durch den Einsatz von Artikelscannern sowie die optimale Wahl des Automatisierungsgrades der Maschine beeinflusst werden.

Die Mitarbeiter von Kammann wissen inzwischen um die vielfältigen Hürden für Umsteiger oder Neueinsteiger. Insbesondere Firmen, die bislang ihre Dekorierprozesse an Dienstleister vergeben haben, also gar kein Basis-Druck-Know-how haben und die sich nun mit dem Zurückholen dieser Wertschöpfung ins eigene Unternehmen beschäf-

tigen, greifen deshalb gern auf die Expertise des Maschinenherstellers zurück, die den kompletten Produktionsprozess umfasst.

Interessenten für den Einstieg in den digitalen Inkjetdruck werden von Kammann schon im Vorfeld der Investitionsentscheidung anhand deren eigener Produktbeispiele durch alle Prozess-Stufen geführt – angefangen von der Datenbearbeitung einerseits und der Profilerstellung andererseits bis zur Beratung hinsichtlich des optimalen Automatisierungsgrades der Druckmaschine. Nur so kann die notwendige Basis für die Investitionsrechnung, die Überlegung hinsichtlich der Mitarbeiterschulung oder die Gestaltung des Digitaldruck-Workflows geschaffen werden.

**Das Beste aus zwei Welten kombinieren**

Die unterschiedlichen Dekorationsverfahren – also Siebdruck, Inkjetdruck oder Heißprägen – haben ihre Vor- und Nachteile. KBA-Kammann ist der einzige Anbieter von Dekorationstechnologien, der innerhalb einer Maschine mehrere dieser Verfahren kombiniert, also Inline-Hybrid-Maschinen anbietet.

Eine lineare K 20 oder eine Rundschalttellermaschine vom Typ K 15 für den industriellen Digitaldruck sehen äußerlich exakt aus wie dasselbe Modell für den Siebdruck. Zusammen mit der bekannten Bedienplattform hilft dies bei der Akzeptanz in jenen Betrieben, die bereits mit Kammann-Technik arbeiten. Allerdings finden bei gleichen Außenmaßen der Maschine innen mehr Druck- bzw. Trocknungsstationen Platz, da unter anderem auch raumsparende UV-LED verbaut werden können.

Die Dekorationsgeschwindigkeit entspricht bei Druckbildern in Höhe der verbauten Druckkopfeinheit etwa der Leistung des Siebdrucks, d. h. es kann mit demselben Output kalkuliert werden. Bei höheren Motiven muss der Inkjetkopf ggf.

**Motorische Artikelausrichtung für qualitativ hochwertige Druckergebnisse**



mehrfach verfahren. Die entsprechenden Übergänge „unsichtbar“ zu gestalten, soll in Kürze software-technisch machbar sein. Eine Alternative ist der „spiralförmige“ Druck, der ein perfektes Zusammenspiel aus Software, Inkjetköpfen und Artikeltransport voraussetzt.

Das besondere Kammann-Know-how liegt vor allem bei den schnellen und sehr präzisen Transportsystemen, welche es erlauben, die hochempfindlichen Inkjet-Druckköpfe möglichst wenig selbst zu bewegen. Dies trägt zur zuverlässigen Funktionsweise des Gesamtsystems entscheidend bei.

### Was ist in den einzelnen Produktionsstufen wichtig?

Weil Inkjet-Tinte eine andere Deckkraft als Siebdruckfarbe hat, ist es von entscheidender Bedeutung, das ICC-Profil der Druckmaschine auf den jeweiligen Artikel, dessen Oberflächenbeschaffenheit und Einfärbung abzustimmen. KBA-Kammann hat ein Gerät konstruiert, dass diese Profilierung für den Druck auf Hohlkörper optimiert.

Der Originalartikel wird dazu mit Messfeldern (Patches) gedruckt. Entsprechend dem Messergebnis bezüglich Farbgebung und -intensität werden dann die einzelnen Druckköpfe kalibriert. Je nach Bedarf kann diese Profilierung durch den Kunden durchgeführt (hierzu muss das Messgerät zur Druckmaschine dazu erworben werden) oder bei Kammann als Dienstleistung in Auftrag gegeben werden.

Dies alles enthebt den Digitaldruckanwender allerdings nicht von der Verantwortung, sich ausreichende Kenntnisse für das Farbmanagement in industriellen Digitaldruck anzueignen. Weil dieses Gebiet auf Grund der Vielzahl unterschiedlicher Bedruckstoffe und Arten an Hohlkörpern nicht einfach zu erschließen ist, haben sich auch externe Beratungsunternehmen auf solch industrielle Druckprozesse spezialisiert.



Während die Anforderungen an den Prozess vom Siebdruck massiv abweichen, sind wenigstens Werkzeuge in der Druckvorstufe nicht neu. Üblicherweise wird hier mit Adobe Software-Produkten zum Erstellen, Prüfen und Nacharbeiten der Daten für das Druckmotiv gearbeitet – also beispielsweise Acrobat, Illustrator oder Photoshop. Die Daten werden anschließend mit Onyx- oder Colorgate-Software gerippt, also in druckfähige Rasterdaten übersetzt.

Im Gegensatz zum Siebdruck wird beim digitalen Inkjetdruck nahezu ausschließlich mit den vier Skalenfarben Cyan, Magenta, Black und Yellow gedruckt. Firmentypische Sonderfarben müssen aus CMYK aufgebaut werden. Zusätzlich kann natürlich deckendes Weiß als Grundierung verdruckt werden. Außerdem können sowohl Primer als auch Vordruck- bzw. Schutzlacke über die Inkjetköpfe aufgebracht werden.

### Freie Wahl der Farbsysteme und Druckköpfe

Wichtig ist in diesem Zusammenhang, dass die Kammann-Technologie – im Gegensatz zu manchen Wettbewerbsmaschinen – nicht an bestimmte Tinten-Lieferanten gebunden ist. Deshalb kann für jeden Anwendungsfall die ideale Kombination aus Primer, Tinte und Lack

**Der Digitaldruck ermöglicht die Veredelung von Artikelformen, an denen andere Verfahren an ihre Grenzen stoßen**

eingesetzt werden. Je nach Sujet, zu dekorierendem Artikel und den Anforderungen an das Dekor muss auch die Farbreihenfolge sowie der Einsatz von UV-LED für ein Pinning zwischen dem jeweiligen Tintenauftrag individuell festgelegt werden.

Kammann bietet zudem den Einsatz von Inkjet-Druckköpfen unterschiedlicher Hersteller an. Die max. Auflösung beträgt aktuell 1.200 x 1.200 dpi. Diese ist jedoch nur bei einfachen Geometrien und toleranzarmen Artikeln zu realisieren, bei denen ein minimaler Abstand zwischen Druckköpfen und der Artikeloberfläche gewährleistet werden kann. Durch unterschiedlich große Tröpfchen kann der Detaillierungsgrad innerhalb des Gesamtsujets variiert werden. Dies hilft auch bei der Anpassung eines Motivs an konische Oberflächen.

### Die Zukunft des Dekorierens per digitalem Inkjetdruck

Es ist unzweifelhaft, dass Digitaldruck dem Dekorieren von Hohlkörper neue Marktchancen erschließen kann. Die entsprechenden Pioniere sind allerdings noch dünn gesät. Seit 2010 hat allein Kammann seine Baureihe K 15 rund 200 mal in den Markt verkauft. Wenn man dem die bisher zu Digitaldruck fähigen Maschinen gegenüberstellt, zeigt sich das vorhandene Mengenpotenzial.

Gefragt sind Druckmaschinen-Anwender, die gemeinsam mit den Maschinenherstellern und den Auftraggebern Geschäftsmodelle entwickeln. Je mehr „Business Intelligence“ hier eingebracht wird, umso schneller wird die digitale Dekoration Fahrt aufnehmen und die technologische Entwicklung in der Hohlkörper-Dekoration befeuern.

Dann ist vielleicht auch die „Box“ in Aussicht, die man – ähnlich dem Kopierer im Copyshop – nur noch unbeaufsichtigt in Läden stellen kann und die auf Geldeinwurf individuell dekorierte Souvenir-Mugs und -Gläser ausgeben.

**Gerd Bergmann**

**Rückfragen: graf@kba-kammann.com**



Ch.-B.:12345  
10/05/2020

Code-M camera stellt Produktkennzeichnung sicher

## Blick mit Sicherheit

Ob bei Lebensmitteln, Medizin oder in der Kosmetik: Chargennummern und Verwendungsdatum auf den Produkten sind notwendig. Damit jederzeit und klar identifiziert werden kann, aus welcher Charge ein Produkt stammt, muss eine Kennzeichnung auf jedem Artikel gewährleistet sein.

Die erfolgreiche Kombination des Inkjet-Printers alphaJET, der Software code-M und der VeriSens aus dem Programm des Kameraspezialisten Baumer druckt Daten direkt aus der Datenbank und prüft an Ort und Stelle die Kennzeichnung. So können, zur Sicherung der Qualität, zu jeder Zeit alle Produkte einer eindeutigen Produktionsmenge zugeordnet werden.

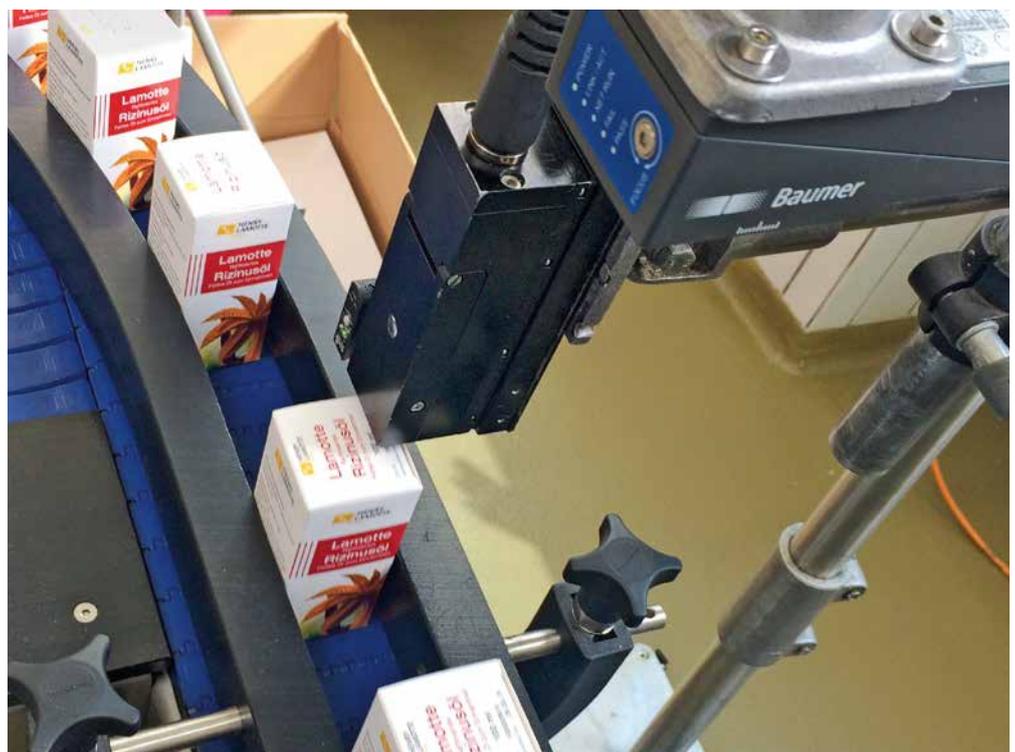
### Geprüfte Qualität

Die Henry Lamotte Oils GmbH zählt seit 1925 zu den führenden Lieferanten und Produzenten von Ölen, Fetten, Wachsen und artverwandten Spezialgrundstoffen sowie Aromaextrakten.

Getreu seiner hanseatischen Prägung setzt das Unternehmen verantwortungsvoll auf faire und nachhaltige Geschäftsbeziehungen und ist stolz auf langjährige Verbindungen zu Kunden und Lieferanten. Profunde Marktkenntnisse, engagierte Mitarbeiter und durchgängige Qualitätssicherung bilden ein innovationsorientiertes Unternehmensklima.

Zum Kundenkreis zählen die Lebensmittelindustrie, der Lebensmittelhandel und die Pharma- und

Kosmetikbranche sowie die Futtermittelindustrie und die chemisch-technische Industrie.



**Kodierung und Verifizierung des geschriebenen Textes erfolgt in einem Arbeitsschritt**



### 01 Die Ausgangssituation

Außerhalb des Reinraumes laufen die befüllten und verschlossenen Gebinde über ein Förderband zur Abpackstelle. Hier werden die verschiedenen Gebinde (Flaschendeckel, Faltschachteln oder Tiegel) 2-zeilig per Tintenstrahldrucker gekennzeichnet.

Laufen die Produkte auf dem Förderband zu nahe beieinander, kann es passieren, dass der Produktsensor nur ein Gebinde erkennt und nur ein Drucksignal an den Inkjet-Drucker sendet. Eine Sichtkontrolle durch die Mitarbeiter kann Fehler bedeuten.



### 02 Eine Lösung für Qualität und Sicherheit

Inkjet-Drucker/Software/Kamera sind bereits als Standardkombination aufeinander abgestimmt: alphaJET + code-M camera + VeriSens.

Eine Probeinstallation an der Produktionslinie vor Ort zeigte rasch positive Ergebnisse, denn das Technik-Team bei Henry Lamotte Oils hatte den Testaufbau bereits intuitiv bestens vorbereitet.

Die Vereinzelung der Gebinde über Geschwindigkeitsdifferenzen ist für die Beschriftung kein Problem.



### 03 Kameraprüfung mit Zusatznutzen

Die Software code-M prüft jetzt zum einen, dass nicht mehrere Gebinde aneinander stehen und zum anderen, dass der Drucktext vollständig vorhanden ist. Im nächsten Schritt werden Kamera und code-M zudem auch den Textinhalt abgleichen.

Die durchschnittliche Bandgeschwindigkeit von 12 - 15 m/Min. stellt den alphaJET für die Produktkennzeichnung vor keine Herausforderung.

Die Kamerainspektion erfolgt mit einem idealen Abstand von 135 mm, gemessen ab Mitte Druckkopf bis Mitte Kameralinse.



„Unser Technik-Team schaltet die Anlage am Morgen ein und am Abend wieder aus. Der Drucker läuft quasi störungsfrei. Wir sind begeistert von der Zuverlässigkeit der code-M camera Kombination.“

Sebastian Fehsenfeld,  
Technischer Betriebsleiter

#### code-M Software

Die code-M Software und ihre Erweiterungen optimieren Produktionsprozesse. Eine Integration mit code-M camera hilft fehlerhafte Bedieneingriffe zu vermeiden für größtmögliche Produktionssicherheit.

#### alphaJET – continuous inkjet Technologie

Der berührungslose Druck mit CIJ-Systemen ist eine bewährte Methode für das Aufbringen variabler Daten direkt an der Produktionslinie. Es bietet dem Anwender ein hohes Maß an Flexibilität und liefert akkurate Druckergebnisse.

#### Erfahren Sie mehr unter:

[kba-metronic.com/de/Tintenstrahldrucker](http://kba-metronic.com/de/Tintenstrahldrucker)

Sebastian Fehsenfeld, Technischer Betriebsleiter: „Wir arbeiten seit Jahren sehr zufrieden mit dem Vorgängermodell alphaJET C. Aber die Möglichkeiten der Software code-M und das sehr schöne Schriftbild haben uns vom Wechsel zur neuen Generation überzeugt. Demnächst stellen wir weitere Linien um.“

„Unser Technik-Team schaltet die Anlage am Morgen ein und am Abend wieder aus. Der Drucker läuft quasi störungsfrei. Wir sind begeistert von der Zuverlässigkeit der code-M camera Kombination.“

Iris Klühspies  
[info@kba-metronic.com](mailto:info@kba-metronic.com)



Steigerung der Effizienz und Produktivität

# Weltneuheit: Automatisierter Gummituchwechsel mit dem RBC (Rapid Blanket Change)

Ziel eines jeden Druckbetriebes ist es, so effizient wie möglich zu arbeiten und die Produktivität der Maschinen zu steigern. Stillstandzeiten müssen deshalb so weit wie möglich verringert werden. Unter diesem Gesichtspunkt wurde der neue RBC (Rapid Blanket Change) entwickelt. Er reduziert die Gummituch-Wechselzeiten auf mehr als die Hälfte. Zusätzlich wird Bedienpersonal eingespart, es ist nur noch ein Bediener notwendig. Der Wechsel erfolgt automatisch programmgesteuert auf Knopfdruck.

Das Bedrucken von Blechtafeln stellt höchste Anforderungen an die Druckmaschine, im Besonderen an jene Komponenten, die im direkten Kontakt mit dem Bedruckstoff stehen.

## Besondere Anforderungen an das Gummituch

Das Gummituch zählt hierbei zu den am meisten beanspruchten Komponenten. Die scharfen Tafelkanten schneiden sich mit jedem Druck in das Gummituch ein. Die Folge sind Oberflächenbeschädigungen auf dem Gummituch im Format des bedruckten Materials. Wird nach einem kleinen Format auf ein größeres gerüstet, ergeben diese Oberflächenbeschädigungen

**Oben: Das innovative Gummituch hat als Trägermaterial eine thermoplastische Kunststoffschicht**

gen ungewünschte, nicht druckende Stellen auf der Tafel. Um dieses Problem zu vermeiden, wird bei der Jobdisposition bereits darauf geachtet, dass die Formate immer kleiner werden. Zusätzlich werden die Gummitücher mit sehr häufiger Frequenz gewechselt, meist ein oder sogar mehrmals pro Tag, je nach Häufigkeit der Formatwechsel und Auftragsstruktur des Kunden.

## Signifikante Reduktion der Wechselzeit

Der manuelle Wechsel eines Gummituchs dauert 6 - 8 Minuten pro Druckwerk. Werden alle Gummitücher einer Sechsfarben-Maschine gewechselt, ist das ein Pro-

duktionsstillstand von mindestens 36 Minuten, zusätzlich sind zwei Bediener gebunden. Mit dem RBC wird die Wechselzeit auf 2 Minuten pro Einheit reduziert und der Wechsel kann bequem von einem Bediener erledigt werden. Dies führt zu einer Zeitersparnis von 65 Prozent und erlaubt dem zweiten Bediener, sich anderen Aufgaben zu widmen, beispielsweise der Jobvorbereitung am ErgoTronic-Leitstand. Geht man von einer Sechsfarben MetalStar 3 aus, bei der täglich die Gummitücher gewechselt werden, ergibt sich somit eine Reduzierung der Stillstandzeiten von 180 Minuten auf 60 Minuten pro Woche.

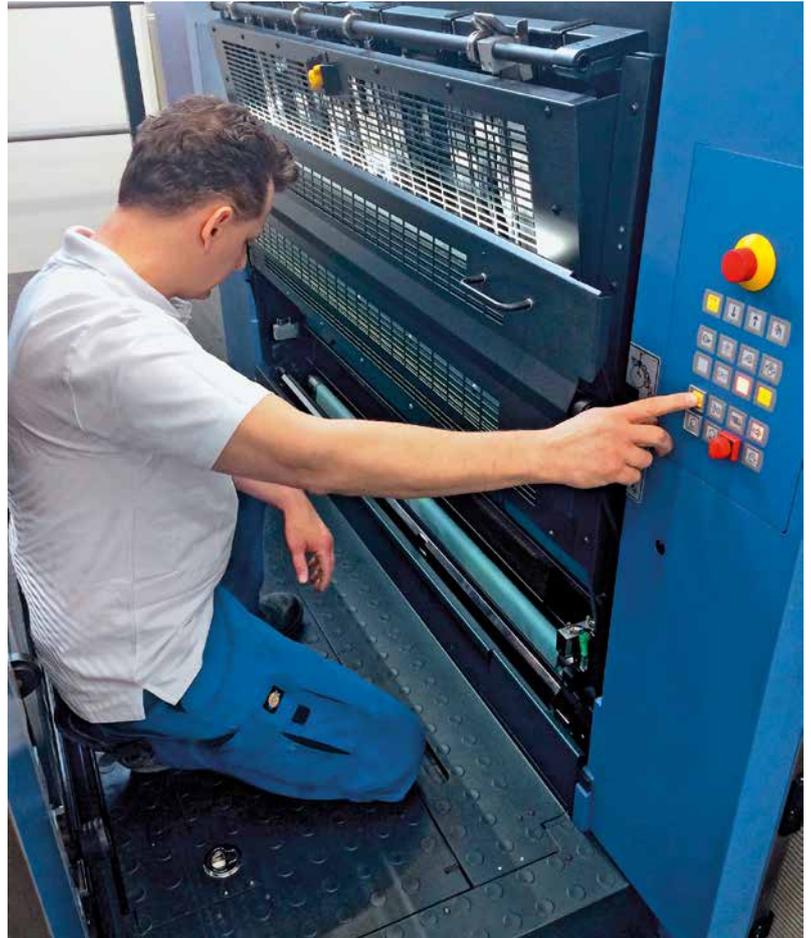
### Programm- und sensorgesteuerter Ablauf

Der Wechsel des Gummituchs erfolgt programmgesteuert. Das alte Gummituch wird automatisch ausgefahren, der Bediener kann das neue Gummituch mit Hilfe der Gummituchwechseleinheit mühelos durch einen Schacht in die Spannschiene einführen. Sobald ein Sensor die korrekte Position erkennt, werden alle weiteren Arbeitsschritte automatisch durchgeführt. Dieser hohe Automatisierungsgrad erhöht die Prozesssicherheit signifikant.

### Reproduzierbare Ergebnisse

Speziell für den automatisierten Gummituchwechsel mit dem RBC wurde ein neues Gummituch entwickelt, welches MetalPrint für UV- und konventionelle Druckfarben liefert. Bei der Entwicklung wurde ein besonderes Augenmerk auf die Funktionalität mit dem RBC gelegt, aber auch der Aufbau des Gummituchs wurde den Bedürfnissen des Metalldrucks angepasst. Anstatt einer im Markt üblichen Gewebeträgerschicht besitzt das Gummituch MetalPremium RBC einen thermoplastischen Kunststoff als Trägermaterial, das ein Dehnen des Gummituchs ausschließt und damit das regelmäßige lästige Nachspannen des Gummituchs überflüssig macht. Zudem werden keine Unterlagebögen mehr benötigt. Zusammen mit dem sensorgesteuerten Wechsel des Gummituchs lassen sich viele Unsicherheitsfaktoren wie ungleichmäßige Spannung oder Fehlbedienungen vermeiden, die Reproduzierbarkeit wird signifikant erhöht.

**Der automatisierte Wechsel erfolgt auf Knopfdruck, es ist nur noch ein Bediener notwendig**



**MetalPremium RBC, das speziell für den RBC entwickelte Gummituch**



### Formatangepasste Gummitücher

Eine besondere Eigenschaft des MetalPremium RBC-Gummituchs ist die Stripbarkeit. Das Gummituch kann auf das Format des Bedruckstoffes zugeschnitten werden. Unerwünschter Farbübertrag von der Druckplatte über das Gummituch auf den Gegendruckzylinder außerhalb des Druckformats, das sogenannte „Picture Framing“ wird so vermieden, die

Reinigungsintervalle des Gegendruckzylinders werden verlängert. Das „Picture Framing“ tritt besonders häufig bei UV-Druckmaschinen auf und erfordert einen deutlich höheren Reinigungsaufwand, speziell wenn ein UV-Zwischentrockner eingesetzt wird, da die Farbe auf dem Gegendruckzylinder antrocknet. Dieser Vorteil des Gummituchs wird besonders beim Druck von Deckweiß bei

MetalPrint-Kunden geschätzt. Je nach Bedruckstoffformat, können Gummitücher zugeschnitten und wiederholt benutzt werden. Der Kunde gewinnt wertvolle Produktionszeit und vermeidet zugleich aufwendige und zeitraubende Reinigungsarbeiten an der Druckmaschine.

**Damian Pollok**  
damian.pollok@kba-metalprint.de

# Metzgerdruck und abcdruck entscheiden sich für MIS Optimus Dash



Am 22. Februar fand der Kick-off zur Implementierung einer MIS-Lösung von Koenig & Bauer für **Metzgerdruck** und **abcdruck** am Standort Obrigheim in der Metropolregion Rhein-Neckar statt. Interessantes Detail – bislang setzen beide Unternehmen vorwiegend Drucktechnik anderer Hersteller ein.

Aufgrund der Zusammenführung der beiden Firmen Metzgerdruck in Obrigheim und abcdruck in Heidelberg bekam das Thema Workflow ein besonders hohes Gewicht. In beiden Unternehmen sind MIS-Systeme unterschiedlicher Hersteller im Einsatz. Perspektivisch sollte keines der beiden weiter genutzt werden. Dafür wird bis zum Jahresende die Implementierung von Optimus Dash inklusive der wesentlich zur Prozessautomatisierung beitragenden Module JDF-Vernetzung, Bogenoptimierung/Sammelformerstellung, Anfrage- und Angebotsmanager, Bestellwesen sowie der mobilen Außendienstlösung Cloud Mobile gekoppelt mit einem CRM-System abgeschlossen.

## Hohe Flexibilität

Die Geschäftsführung beider Unternehmen hat erkannt, dass die MIS-Lösung von Koenig & Bauer

aufgrund ihrer hohen Flexibilität alle Unternehmensprozesse beider Standorte abbilden kann, sowohl für den Digital- als auch für den Akzidenzdruck – inklusive der Schnittstellen zu bestehenden Web-to-Print-Anwendungen. Die Stärke von Optimus Dash liegt in den flexiblen, produktorientierten Kalkulationstemplates. Dadurch werden mit sehr wenigen Eingaben in kürzester Zeit Kalkulationen gerechnet und Aufträge angelegt. Dies unterstützt und verschlankt sehr stark die administrativen Prozesse. Kurze Auftragsdurchlaufzeiten im Sinne des Lean Management werden möglich.

## Innovationstreiber in der Metropolregion Rhein-Neckar

Als deutsche Innovationstreiber und Dienstleister in der Metropolregion Rhein-Neckar verfolgen Metzgerdruck und abcdruck eine Verschmelzung zwischen Online- und Offlinemedien sowie zwischen Kunde und Dienstleister. Vom klassischen Druckprodukt über Web-to-Print-Anwendungen bis hin zur App- und Webseiten-Entwicklung bietet Metzgerdruck eine breite Prozessvielfalt und wurde vor allem aufgrund seiner vollumfänglichen Medienberatung zu

**Bei Metzgerdruck wird Optimus Dash inkl. vieler Module zur Prozessautomatisierung an den beiden Standorten Obrigheim und Heidelberg installiert**

**Beim Kick-off für die Implementierung v.l.n.r.: Heike Ott, Koenig & Bauer, Peter Pink und Ralf Winkler, Metzgerdruck, Henny van Esch, Optimus, Frieder Hertzsch, abcdruck, und Dirk Lohmann, systems connect**

Interessante Websites: [metzgerdruck.de](http://metzgerdruck.de) / [abcdruck.de](http://abcdruck.de)

den TOP 100 innovativsten Unternehmen Deutschlands gekürt. Im klassischen Printbereich hat man sich auf die Herstellung von hochwertigen Broschüren und Magazine inkl. eigener Klebebindung und Versand spezialisiert.

Seit 60 Jahren erstellt abcdruck hochwertige Druckprodukte. Neben der Druckerei bietet das Unternehmen Lettershop und Warehousing sowie Web-to-Print-Lösungen an. abcdruck ist ein Multi-Service-Partner für die Unternehmenskommunikation mit Schwerpunkt auf digitaler Prozessoptimierung, Digitaldruck und Besonderheiten wie Letterpress. Zusammen sind Metzgerdruck und abcdruck ein „starkes Team“.



# Art of Packaging 2018: Koenig & Bauer vergibt Golden Pixel Award

Auf dem 12. **Art of Packaging** Award, dem renommiertesten Wettbewerb der polnischen Verpackungsindustrie, verlieh Dagmar Ringel, Leiterin Unternehmenskommunikation & Marketing bei Koenig & Bauer, den seit drei Jahren zusätzlich vergebenen Golden Pixel Award an Joanna Nowacka von KREA SP. Z.O.O., Posen. Die Sieger des Art of Packaging und des Golden Pixel Award sind automatisch einreichberechtigt für die World Star Awards der World Packaging Association. Koenig

& Bauer unterstützt als einer der beiden Hauptsponsoren neben Stora Enso die professionelle Arbeit der Industrie und prämiiert Werke junger Menschen, damit kreative Ideen und Konzepte im Bereich der Verpackung vorangetrieben werden können.

Im festlichen Rahmen verfolgten ca. 500 Gäste im beeindruckenden Eventsaal der Messe Posen die Auszeichnung der Gewinner. Der Art of Packaging Award wird von der European Media Group ausgerichtet.

**Von links: Dagmar Ringel (Koenig & Bauer), Izabela E. Seidl-Kwiatkowska (European Media Group) und Michael Seidl (PACKAGING Magazines) diskutieren über Trends in der Verpackungsindustrie**



# Verpackungsdienstleister PAWI investiert in 12-Werke-Rapida 106

**PAWI Verpackungen AG** ist ein Schweizer Verpackungsspezialist mit Sitz in Winterthur. An zwei Produktionsstandorten werden innovative Verpackungen entwickelt und hergestellt. Darüber hinaus bietet das Unternehmen Erfolg bringende Dienstleistungen rund um die Verpackung als Gesamtlösung an. PAWI entwickelt Vermarktungs- und Verpackungskonzepte, produziert, lagert und liefert Verpackungen aus Karton und Papier. Dabei liegt der Fokus auf allem, was es für einen wirkungsvollen, exzellenten POS-Auftritt braucht.

Vom Prototyping mit intelligenten Konstruktionslösungen, speziellen Formen, Marketingpräsentation und Markteinführungsmuster über äußerst innovative Verpackungslösungen begleitet und unterstützt PAWI seine Kunden von der Idee bis zum fertigen Produkt. Abgerundet werden die individuellen Verpackungslösungen durch hochwertige Veredelungen wie Heissfolienprägung, Kaschierungen, Reliefprägung sowie Matt- oder Glanz-Lackierungen.

Um den heutigen und morgigen Kundenanforderungen im Offsetbereich in optimaler Weise zu entsprechen, entschied sich PAWI Anfang 2018 für die leistungsstarke Koenig & Bauer-Technologie. Die neue High-End Rapida 106 ist eine hoch automatisierte «Tailor-Made» Industrieanlage mit zwölf Druck- und Veredelungswerken und einzigartig schnellen Rüstprozessen für Druck-, Farb- und Lackwerke. Standardmäßig verfügt sie z. B. über ziehmarkenfreie Anlage (SIS), ein vollautomatisches Plattenwechselsystem sowie automatisch auskuppelbare Farbwerke. Letzteres ermöglicht den Einsatz des DriveTronic SRW – das parallele Walzenwaschen in nicht druckenden Farbwerken.

Ausgerüstet ist die Rapida 106 mit der am Markt schnellsten Inline-Mess- und Regeltechnik (QualiTronic ColorControl), integrierter automatischer Registerregelung sowie PrintCheck für die Druckbildkontrolle. Des Weiteren verfügt sie über das neueste TouchTronic Bedien-



**V.l.n.r. Alexander Honsel (PAWI), Peter J. Rickenmann (Geschäftsführer Print Assist AG), Andreas Keller (Geschäftsführer PAWI), Daniel Büsch (Print Assist), Robert Schmid und Remo Fehr (beide PAWI) nach der Vertragsunterzeichnung**

und Leitstandskonzept inklusive AutoRun-Funktion (autonomes Drucken). Über das Produktionsmanagement-System LogoTronic Professional kann die Rapida 106 optimal in den Druckerei-Workflow eingebunden werden. Die Rapida 106 ist äußerst vielseitig einsetzbar, produziert von Dünn- bis hin zum 1,2 mm Karton im UV-/Mischbetrieb mit Spezialapplikationen und verfügt über acht Druck-, zwei Lack- und zwei Trocknerwerke. Die Maschine ist höher gestellt und wird mit einem neuen Logistiksystem ausgestattet sein. Optimal unterstützt wird PAWI durch das zusätzliche, umfassende Service- und Wartungsprogramm Service Select & More.

## Centro Stampa Veneto: Alles lief nach Plan

Die Commander 3/2 für die italienische **Caltagirone-Verlagsgruppe** hat pünktlich und zur vollsten Zufriedenheit ihren Betrieb in Mestre in der Nähe von Venedig aufgenommen.

Nach fast 35 Jahren hat Centro Stampa Veneto eine alte Flexo-Zeitungsrotation durch eine Commander 3/2 ersetzt. Die neue Anlage druckt pro Stunde bis zu 80.000 vierfarbige Tabloid-Zeitungen (Format: 440 x 300 mm). Die ungewöhnliche Konfigurati-

on ist mit der neuesten Soft- und Hardware ausgestattet. Die fünf Achtertürme in H-Bauweise der Commander 3/2 mit einer Bahnbreite von 1.320 mm werden in Reihe mit der Bedienungsseite nach rechts in Parterrebauweise aufgestellt. Nach dem Auslaufen der Papierbahnen aus den Drucktürmen werden die Stränge über Wendestangen um 90° in das Falzwerk umgelenkt. Die Wendedecks werden ebenso wie der Falzwerk-Überbau mit zwei Trichtern in Balloon-Anordnung



**Ansicht der Commander 3/2 für Centro Stampa Veneto im italienischen Mestre**

und das KF 5-Falzwerk mittig hinter den Druckeinheiten platziert. Die Caltagirone-Verlagsgruppe besitzt und vertreibt insgesamt sechs Zeitungen und sieht sich als Marktführer im Nordosten Italiens. Täglich werden nun 90.000 Zeitungen in sieben unterschiedlichen Ausgaben produziert.

# Kennzeichnung in Österreich

Vor etwa 1 ½ Jahren wurde erstmals über die Idee gesprochen, in Österreich eine feste Anlaufstelle für Kennzeichnungstechnik von **Metronic** zu etablieren. Im Zuge der langfristig angelegten Internationalisierungsstrategie und der Bedeutung der österreichischen Wirtschaft war diese Entscheidung für Metronic eine logische Konsequenz.

Der geeignete Standort war schnell gefunden. Auf dem Firmengelände des Mödlinger Schwesterunternehmens konnten die passenden Räumlichkeiten angemietet werden. Kompetenter Ansprechpartner für Kennzeichnungsfragen ist Robert Aurednik, der die neue Organisation leitet und die Mitarbeiter in Service und Vertrieb der Metronic in Österreich koordiniert.

## Einweihung mit Festakt

Bis Mitte Februar war der Einzug und die Einrichtung des Showrooms für Kennzeichnungstechnik planmäßig abgeschlossen. Der offiziellen Vorstellung am 21. Februar 2018 stand nichts

im Wege. Zahlreiche Kunden aus Industrie und Mittelstand sowie der Presse und Behörden sind der Einladung zur offiziellen Eröffnungsfeier mit Gastrednern, Live-Beschriftung und Werksführung gefolgt.

Nach herzlichen Begrüßungsworten von Oliver Volland, Geschäftsführer der KBA-Metronic, und Robert Galik, Geschäftsführer der KBA-Mödling, betonte DI Johann Zeiner, Bürgermeister der Marktgemeinde Maria Enzersdorf, die Bedeutsamkeit von Koenig & Bauer als ein Leitbetrieb der Region. Mag. Johannes Schedlbauer, der Geschäftsführer der Sparte Industrie, der Wirtschaftskammer Niederösterreich, ist davon überzeugt, dass Produktkennzeichnung in Zukunft immer wichtiger wird und die Digitalisierung mit Industrie 4.0 zudem neue Arbeitsplätze schafft.

## „Gemeinsam unter einem starken Dach“ ist mehr als nur eine Vision

Die Präsenz des Kennzeichnungsbereichs der Koenig & Bauer in Österreich ermöglicht unseren Kunden

**Oliver Volland, Geschäftsführer Metronic, begrüßt die Gäste und stellt die Kennzeichnungskompetenz in der Koenig & Bauer-Gruppe vor**



**Mag. Joh. Schedlbauer, Geschäftsführer der Sparte Industrie, Wirtschaftskammer Niederösterreich, sieht positiv in die Zukunft**



den die vorhandenen Synergien und das umfassende und langjährige Know-how im Bereich Druck, Verpackung und Kennzeichnung einer starken Unternehmensgruppe noch besser zu nutzen. Hierdurch unterstützen wir unsere österreichischen Kunden noch besser mit ausgereiften Lösungen und einem hervorragenden Service vor Ort.



## Neuer Vertriebsdirektor bei Flexotecnica

Im Rahmen des eingeleiteten Wachstumskurses im Markt für flexible Verpackungen baut die zur Koenig & Bauer-Gruppe gehörende italienische **KBA-Flexotecnica S.p.A.** ihre Vertriebskapazitäten weiter aus. Seit Anfang des Jahres ist Stefano Squarcina neuer Vertriebsdirektor. Stefano Squarcina arbeitet seit Jahren erfolgreich in verschiedenen Geschäftsfeldern des Verpackungsmarktes.

**Stefano Squarcina ist neuer Vertriebsdirektor bei Flexotecnica**

„Unsere Maschinen stehen für einen hohen technischen Standard mit optimalen Lösungen im Hinblick auf Energieeinsparung, Produktivität, Arbeits- und Umweltschutz. Gerade im wachsenden Verpackungsmarkt haben wir für unsere Kunden ein sehr modernes und umfangreiches Portfolio“, so Stefano Squarcina. Sein Ziel ist es, Flexotecnica zu einem der führenden Unternehmen im flexiblen Verpackungsmarkt zu machen.

# Messen & Termine



15. Mai - 18. Mai 2018

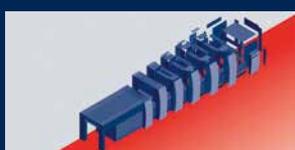
## CANNEX

KBA-MetalPrint,  
Pazhou Complex, Guangzhou, China

15. Mai - 18. Mai 2018

## FESPA GLOBAL PRINT

KBA-Digital & Web Solutions,  
Messe Berlin, Deutschland



23. - 30. Mai und 05. - 14. Sept. 2018  
**Built for your needs. The B2 presses.**

KBA-Sheetfed Solutions,  
Radebeul, Deutschland

29. Mai - 01. Juni 2018

## Print4ALL

KBA-Flexotecnica,  
Mailand, Italien



KOENIG & BAUER

# Vom Erfinder der Druckmaschine. Immer wieder neue Lösungen für Printprofis.

Innovationen im Printbereich haben bei Koenig & Bauer schon 200 Jahre Tradition. Von der Banknote bis zur edlen Verpackung. Wir nutzen die Digitalisierung für neue Produkte und individuelle Services. Damit erleichtern wir Ihnen das Geschäft mit mehr Performance und Qualität.

Das ist unser Anspruch aus 200 Jahren Partnerschaft mit den Druckern dieser Welt.

[koenig-bauer.com](http://koenig-bauer.com)



we're on it.