

September 2018

Produkte | Praxis | Perspektiven

53

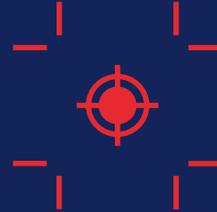
# Report



Digitalisierung von Geschäftsprozessen live präsentiert

**Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services**

siehe Seite 9



In einem Jahr werden weltweit  
Kartonverpackungen im Wert von gut

# 25 Mrd.

**Euro** auf Bogenoffsetmaschinen von Koenig & Bauer bedruckt.

An einem Tag werden in der  
ganzen Welt über

# 200 Mio.

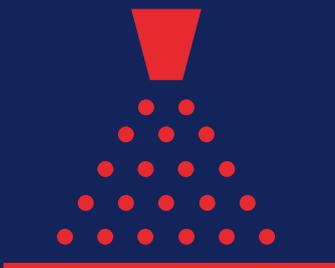
**Zeitungen** auf Maschinen von  
Koenig & Bauer gedruckt.



In einem Jahr werden flexible Folien- und  
Papierverpackungen im Wert von circa

# 2,5 Mrd.

**Euro** auf Flexo-Rotationen von Koenig & Bauer bedruckt.



## Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses,



zum Halbjahr 2018 konnte die Koenig & Bauer-Gruppe einen exzellenten Auftragseingang verbuchen, der zu einem sehr hohen Auftragsbestand von über 800 Millionen Euro führt! Dafür danken wir allen Kunden, die die Technik und Zuverlässigkeit unserer Maschinen schätzen und ihr Vertrauen in den Namen Koenig & Bauer setzen.

Nachdem wir letztes Jahr das 200-jährige Bestehen von Koenig & Bauer und 165 Jahre Banknotendruck gefeiert haben, stand in diesem Jahr ein weiterer Meilenstein an. Zusammen mit 200 Gästen, Mitarbeitern und Auszubildenden haben wir am 6. Juli 2018 das 150-jährige Jubiläum unserer Werkberufsschule am Stammsitz in Würzburg gefeiert. Einst gegründet, um die fränkischen Weinbauern für die Arbeit in der Fabrik zu schulen, ist sie heute die moderne „Talentschmiede“ unseres Unternehmens. Mit der Einrichtung der ersten Werkberufsschule der Welt setzte Koenig & Bauer 1868 nicht nur neue Maßstäbe für die Qualifikation der eigenen Mitarbeiter, sondern legte zugleich den Grundstein für das Modell der dualen Berufsausbildung. In den 150 Jahren ihres Bestehens hat sich die Werkberufsschule Koenig & Bauer einen

exzellenten Ruf in der Landschaft der beruflichen Schulen erarbeitet.

Die im vergangenen Jahr umgesetzte neue Positionierung der Marke Koenig & Bauer ist auf viel positive Resonanz gestoßen. Sachlich und modern in ihrem Erscheinungsbild, erinnert sie zugleich an unsere lange Tradition und die Namen der beiden Unternehmensgründer. Um die Marke auch weltweit zu etablieren, werden alle produzierenden Unternehmen unter Beibehaltung ihres eingeführten Namens sowie unsere Vertriebs- und Servicegesellschaften nach einem einheitlichen Muster umbenannt. Wir freuen uns, dass nun alle Einheiten klar erkennbar unter der Dachmarke Koenig & Bauer zusammenrücken.

Ihr  
Claus Bolza-Schünemann



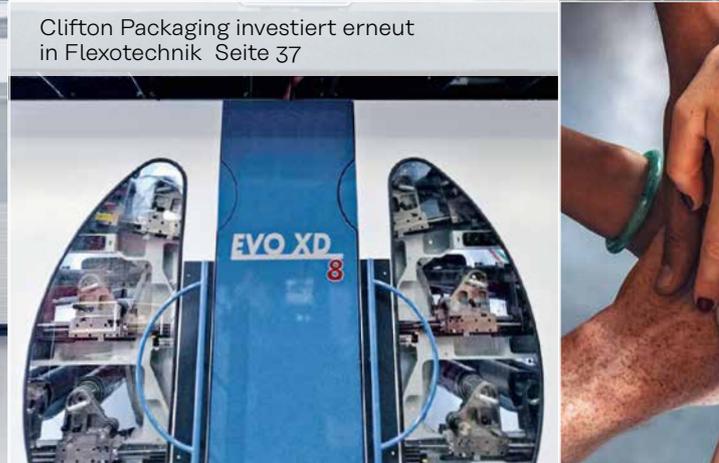
Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services Seite 9



Geglückter Einstieg ins Großformat Seite 20



Ipress 106 K PRO für noch mehr Performance Seite 34



Clifton Packaging investiert erneut in Flexotechnik Seite 37

# Inhalt

## ■ Koenig & Bauer

Wussten Sie, dass ... 2

Editorial 3

In eigener Sache 6

## ■ Bogenoffset

Koenig & Bauer 4.0 9

Optimus Dash: die vernetzte Druckfabrik 12

Neues Tool unterstützt Fernwartung 14

ProductionApp im Einsatz 16

Siebenfarben-Rapida 106 für Food-Verpackungen 18

Geglückter Einstieg ins Großformat 20

Express Packaging begeistert mit Unternehmensdynamik 22

Rapida 106 passt perfekt zur Firmenstrategie 24

Polen: „Investition des Jahres“ 26

USA: Verpackungsdrucker erweitert Veredelungsangebot 28

L. N. Schaffrath mit hoch performanter Rapida 106 30

Rapida-Jumbo für die Türkei 32

## ■ Postpress

Rapida RDC 106 erhält Supplier Award 33

Ipress 106 K PRO für noch mehr Performance 34

Kapazitätssteigerung mit Optima 106 36

## ■ Flexodruck

Clifton Packaging investiert erneut in Flexotechnik 37

## ■ Rollenoffset

Österreich: Retrofit-Projekt bei Mediaprint 38

WE-Druck setzt auf Commander CL 40

Neues UV-Lackwerk für C16 erfolgreich in Betrieb 41

## ■ Spezialitäten

Längste Druck-/Lackierlinie der Welt in Dänemark 42

Neuentwicklungen für  
Akzidenzmaschinen  
Seite 41



Vertrauen  
mit Plan  
Seite 48



In Kürze  
Seite 50

Retrofit im Rollenoffset mit PHS	44
Inkjet, Handscanner und code-M fördern Produktionsvielfalt	46
After-Sales & Service: Schlüsselement für Unternehmen	48
Trend – Personalisierung und Individualität	49
 In Kürze	50

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

#### Report

ist die Kundenzeitschrift der  
Unternehmensgruppe  
Koenig & Bauer:

#### **Koenig & Bauer AG, Koenig & Bauer Digital & Webfed AG & Co. KG**

Würzburg, Deutschland  
T +49 931 909-4567  
kba-wuerzburg@koenig-bauer.com

#### **Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG**

Radebeul, Deutschland  
T +49 351 833-2580  
radebeul@koenig-bauer.com

#### **Koenig & Bauer Coding GmbH**

Veitshöchheim, Deutschland  
T +49 931 9085-0  
info-coding@koenig-bauer.com

#### **Koenig & Bauer MetalPrint GmbH**

Stuttgart, Deutschland  
T +49 711 69971-0  
info@kba-metalprint.com

#### **Koenig & Bauer Kammann GmbH**

Bad Oeynhausen, Deutschland  
T +49 5734 5140-0  
mail@kba-kammann.com

#### **Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.**

Tavazzano (Lodi), Italien  
T +39 (0371) 4431  
info@kba-flexotecnica.com

#### **Herausgeber:**

Unternehmensgruppe Koenig & Bauer

#### **Verantwortlich für den Inhalt:**

Dagmar Ringel, Leiterin Unternehmens-  
kommunikation & Marketing  
Koenig & Bauer, Würzburg

#### **Layout:**

Susanne Krimm, Würzburg

**Printed in the Federal  
Republic of Germany**

**koenig-bauer.com**

Abschied von „KBA“

# Alle Firmennamen der Koenig & Bauer-Gruppe sind klar erkennbar unter der Dachmarke Koenig & Bauer zusammengerückt

Fast ein Vierteljahrhundert hat uns das griffige „KBA“ begleitet. Bis 1995 war der Firmenname schon mal Koenig & Bauer. Mit der vollständigen Übernahme der Albert-Frankenthal GmbH 1995 stellte sich die Frage, wie man diese etablierte Marke in den Firmennamen integrieren sollte. Das A aus Albert verschmolz mit den Anfangsbuchstaben von Koenig & Bauer und KBA war geboren.



## Wichtige weitere Änderungen:

- Aus KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG wurde Koenig & Bauer **Digital & Webfed** AG & Co. KG
- Aus der KBA-Metronic GmbH wurde die Koenig & Bauer **Coding** GmbH

Beide Änderungen beschreiben, für welche Technologie die jeweilige Einheit steht.

Marken sind wie Persönlichkeiten – sie entwickeln sich weiter. Mit dem neuen Markenauftritt, der nun fast ein Jahr zurückliegt, hat sich auch der Name verändert. Eine Recherche in zehn Ländern der Welt hat ergeben, dass KBA entweder keine besondere Bedeutung hat oder mit Sport oder Entertainment verbunden wird. Koenig & Bauer hingegen steht für Technologie, Innovation und deutsche Ingenieurskunst. Zudem erzählt der Name gleich eine Geschichte – nämlich die der Unternehmensgründer.

Alle Business Units, Töchter und Vertriebsgesellschaften sind seit letztem Jahr unter der Dachmarke vereint. Der Bestandteil „KBA“ im Namen dieser Einheiten war für externe Partner sowie für die Mitarbeiter irritierend. Daher lag der Entschluss nahe, konsequent die Namen umzustellen. Und das in einem einheitlichen Muster.

Fester Bestandteil aller Gesellschaften ist Koenig & Bauer. Das ISO-Kürzel identifiziert das entsprechende Land. Mit Ausnahme der Tochtergesellschaft NotaSys

## Koenig & Bauer-Schriftzug am Democenter

werden die Veränderungen im Laufe des Jahres weitgehend abgeschlossen sein. Die Namensänderung der Business Unit Wertpapier folgt bis 2020. Damit komplettiert Koenig & Bauer den im Zuge des 200. Geburtstags angestoßenen neuen Markenauftritt und verabschiedet sich endgültig von KBA.

Wir freuen uns, dass nun alle Einheiten des Konzerns klar erkennbar unter der Dachmarke Koenig & Bauer zusammenrücken.

Dagmar Ringel

## Corporate Brand

# KOENIG & BAUER

## Firmierung

Aktiengesellschaft	Business Units	Tochtergesellschaften*	Auslandsgesellschaften*
Koenig & Bauer AG	Sheetfed Digital & Webfed Industrial Special	Koenig & Bauer (DE) Koenig & Bauer Flexotecnica Koenig & Bauer FT Engineering Koenig & Bauer Grafitec Koenig & Bauer Coding Koenig & Bauer Kammann  *exemplarischer Auszug	Koenig & Bauer (US) Koenig & Bauer (CEE) Koenig & Bauer (SEA) Koenig & Bauer (UK) Koenig & Bauer (FR) Koenig & Bauer (IT)  *exemplarischer Auszug

Die Award-Serie geht weiter –

# Koenig & Bauer räumt etliche Auszeichnungen ab

Das Jubiläumsjahr 2017 hat Koenig & Bauer mit der gelungenen Umsetzung eines neuen Markenauftritts beendet. Ein Erfolg, der im 201. Jahr sichtbare Früchte trägt: Das Unternehmen heimste eine Reihe renommierter Auszeichnungen für die Marke, das Maschinendesign und Publikationen ein. Ein Ende ist nicht in Sicht. Nach einem starken Auftakt zum Jahresbeginn ging die Award-Serie im Sommer ungebremst weiter.



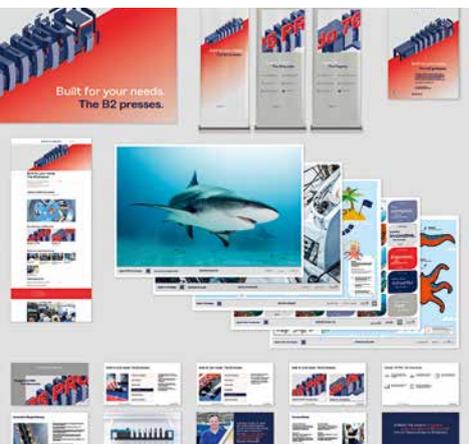
**(V.l.n.r.) Ralf Grauel (Grauel Publishing), Claus Bolza-Schünemann (Vorstandsvorsitzender von Koenig & Bauer) und Sven Ritterhoff (MUTABOR) freuen sich über den Gewinn des BCM Award**  
(Quelle: Frank May)

Besondere Anerkennung erntete die Jubiläumsbox zum 200-jährigen Jubiläum. Gleich zwei Auszeichnungen erhielt Koenig & Bauer in jüngster Zeit für die außergewöhnlich gestaltete Festschrift. Unter dem Titel „Menschen, Maschinen, Ideen“ zeigen die drei Bestandteile der Jubiläumsbox – ein Buch, eine Broschüre und ein Posterset – wie das Traditionsunternehmen über 200 Jahre die Druckindustrie geprägt hat. Dieses besondere Projekt prämierte der ADC Award mit zwei bronzenen Nägeln und der BCM Award mit drei goldenen Trophäen.

**Koenig & Bauer erhielt für die Festschrift zum 200-jährigen Firmenjubiläum in zwei Kategorien den bronzenen Nagel des Art Directors Clubs**

Award für die Kommunikations- oder PR-Kampagne des Jahres im Bereich Marketing/Business to Business.

Eine persönliche Würdigung erhielt außerdem Vorstandsvorsitzender Claus Bolza-Schünemann. Der Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA) verlieh ihm die Friedrich-Koenig-Medaille für seine besonderen Verdienste um den Druckmaschinenbau. Die dem Erfinder der dampfgetriebenen Zylinderschnellpresse gewidmete Medaille bedeutet für Bolza-Schünemann eine besondere Ehre. Schließlich führt er als Koenigs Ur-Ur-Enkel den Weltkonzern Koenig & Bauer heute in sechster Generation.



**German Stevie Award: Die Kampagnenmedien für Print und Online überzeugen durch ihre Botschaften und relevanten Nutzenversprechen**

Mit einer „Special Mention“ beim German Brand Award würdigte der Rat für Formgebung den im Zuge des Jubiläums umgesetzten Markenrelaunch. Damit erhielt Koenig & Bauer das Prädikat einer konsequenten Markenführung und Markenkommunikation. Die Dachmarke erinnert an die beiden Gründerväter, unterstreicht durch ihr sachlich-modernes Erscheinungsbild aber zugleich die Innovationskraft des Unternehmens.

Mehr als 200 Jahre im Druckmaschinenbau zeigen: Koenig & Bauer vereint damals wie heute und in Zukunft Menschen, innovative Ideen und die Leidenschaft für Maschinenbau. Ein Ende der Award-Serie ist nicht in Sicht: Für die moderne Digitaldruckmaschine RotaJET erhielt Koenig & Bauer eine Nominierung für den German Design Award – wir sind gespannt.



**Claus Bolza-Schünemann, Vorstandsvorsitzender von Koenig & Bauer, erhält die Friedrich-Koenig-Medaille aus den Händen von Kai Büntemeyer, Präsident des VDMA-Fachverbandes Druck- und Papiertechnik**

Das zweite Mal in Folge gehörte Koenig & Bauer 2018 zu den Preisträgern des German Stevie® Awards. Für die Produktkampagne „Built for your needs. The B2 presses.“ erhielt das Unternehmen den Gold Stevie Award für die Marketingkampagne des Jahres im Bereich Landwirtschaft/Industrie/Bauwesen sowie den Silver Stevie

**Daniel Ostertag**  
daniel.ostertag@koenig-bauer.com



# Rapida LiveApp mit dem renommierten InterTech Technology Award 2018 ausgezeichnet

Von einer unabhängigen Jury wurde die Rapida LiveApp mit dem renommierten **InterTech Technology Award 2018** der Printing Industries of America (PIA) ausgezeichnet. Die Übergabe des Preises erfolgte am 30. September im Rahmen der Fachmesse Print in Chicago.

„Die Rapida LiveApp zeigt beeindruckend das Potential von modernen Apps im Drucksaal“, so Jim Workman, Vice President des PIA Center for Technology and Research. „Die Jury bewertete die LiveApp als innovativ, insbesondere aufgrund ihrer Fähigkeit, auf Wartungen hinzuweisen, diese zu verfolgen und einen einfachen Zugang zu Schulungsressourcen zu ermöglichen.“

Sie bietet gleich mehrere Funktionalitäten. Zum einen kann der Drucker

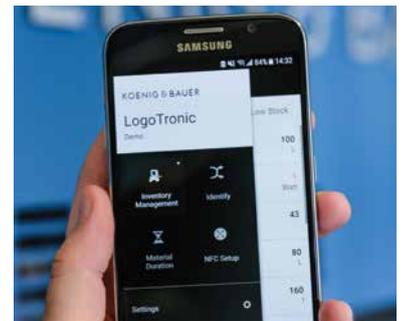
seine Rapida-Bogenoffsetmaschine von einem dezentralen Standort aus starten oder anhalten, Einstellungen und Bedienungen vornehmen sowie sich über Maschinenzustand und Druckjobs informieren. Ein Wartungsmanager weist auf erforderliche Maßnahmen zur Maschinenpflege hin und erleichtert diese durch Anleitungen sowie Videos. Erfolgte Wartungen lassen sich interaktiv bestätigen und kommentieren.

Andererseits beinhaltet die App ein leistungsstarkes Tool für die Lagerverwaltung und -kontrolle inklusive Chargenerfassung und -verfolgung. Verwendete Farben, Lacke und Druckhilfsmittel lassen sich zudem den jeweiligen Druckjobs eindeutig zuordnen. Bestellvorgänge werden beim Unterschreiten von Mindestmengen

**Die Rapida LiveApps erhielten am 30. September einen der diesjährigen InterTech Technology Awards**

**Mit den Rapida LiveApps zieht moderne Bedienphilosophie in Druck und Lagerverwaltung ein**

automatisiert ausgelöst. Die Rapida LiveApp beweist, wie Koenig & Bauer Sheetfed die Unternehmensvision, den industrieübergreifenden Maßstab für Kundenzentriertheit, innovative Lösungen und proaktive Services zu setzen, in der Praxis lebt. Den Druckern stehen mit den Apps zeitgemäße Tools für die verschiedensten Anwendungen rund um die Bogenoffset-Technik von Koenig & Bauer zur Verfügung.



## „BEST IN SHOW“-Award für Wipak Iberica

Zum zweiten Mal nach 2016 wurden die Diamonds Awards während der Print4All durch die FTA Europe verliehen. Gewinner des Abends war **Wipak Iberica**. Das Unternehmen gewann sowohl den Award in der Kategorie „FLEXO PRINT ON FILM - WIDE WEB“ als auch den „BEST IN SHOW“-Award für den besten Druck aller teilnehmenden Unternehmen. Die eingereichten Druckmuster von Wipak Iberica wurden auf einer Evo XD von Flexotecnica gedruckt. Stefano Squarcina: „Wir freuen uns sehr, dass Wipak Iberica mit unserer Maschine zwei Awards gewinnen konnte.“ FTA Europe wurde 2015 gegründet und vertritt die gemeinsamen Interessen von sechs europäischen Verbänden

der Flexodruckindustrie und bietet diesen eine gemeinsame Plattform zur Förderung des

europäischen Austausches und der Zusammenarbeit.



**FTA Europe Diamond Awards 2018 für Wipak Iberica (v.l.n.r.): Angel Puy, Wipak Iberica; Jaime Herranz, Wipak Iberica; Sante Conselvan, FTA Europe Präsident; Wim Buyle, FTA Europe Vize-Präsident**

### Wipak produziert hochwertige Verpackungslösungen

Die Wipak-Gruppe entwickelt und produziert weltweit hochwertige und innovative Verpackungslösungen für Lebensmittel sowie medizinische Instrumente und Geräte. Wipak gehört zur Verpackungssparte des finnischen Wihuri-Konzerns. Weltweit beschäftigt die Gruppe mehr als 5.000 Mitarbeiter. Ergänzend dazu bietet das Unternehmen umfassende Dienstleistungen und technischen Support an. Produktentwicklung, Verpackungsdesign oder Folien- und Druck sind die solide Grundlage des Unternehmenskonzeptes.



Digitalisierung von Geschäftsprozessen live präsentiert

# Koenig & Bauer 4.0

## Packaging & Connected Services

Koenig & Bauer gehört zu den europäischen Vorreitern bei der Digitalisierung von Geschäftsprozessen. Im Rahmen der Open House „Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services“ überzeugten sich Anfang Juni mehr als 640 Anwender aus knapp 40 Ländern davon, wie die digitale Transformation den modernen Druckereialltag verändert, Prozessabläufe optimiert, neue Kundenerlebnisse schafft und die Unternehmen noch profitabler macht.

Die Fachbesucher erlebten in eindrucksvollen Live-Sessions Lösungen zur Verschlinkung der Prozesse in allen Phasen der Druckproduktion, Lean Management und Standardisierung mit dem Ziel, Fehler zu verhindern. Hinzu kamen datenbasierte Mehrwertlösungen im Service, die Abläufe transparenter und Wartungen planbarer gestalten.

Ralf Sammeck, Geschäftsführer von Koenig & Bauer Sheetfed sowie Vorstandsmitglied von Koenig &

Bauer, und Thomas Göcke, Leiter Marketing und CRM, begrüßten die Fachbesucher und erläuterten die Erfolgsfaktoren von Koenig & Bauer im Bogenoffset. Diese reichen von der strategischen Ausrichtung, über den Fokus auf Wachstumfelder, herausragende Produkte, starke Partner bis hin zur Kundenzufriedenheit insbesondere durch Digitalisierung und daraus resultierende neue Serviceangebote. Ihr Resümee: „Wir bringen zusammen, was unsere Kunden weiterbringt. Die Vernetzung von

Menschen, Maschinen und Daten ermöglicht neue Geschäftsmodelle, die die Anwender noch profitabler macht.“

### Keynotes von Innovations-Experten

Die Keynotes der Veranstaltung hielten Gerriet Danz und Alexander Müller. Danz, seit mehr als zwei Jahrzehnten anerkannter Innovations-Experte im deutschsprachigen Raum, gründete selbst mehrere Unternehmen. Anhand von Beispielen aus führenden

Unternehmen erläuterte er, wie Kreativität, Kollaboration, Diversität und Fehlerkultur dazu beitragen, neue Geschäftsmodelle zu entwickeln und für die Kunden zusätzlichen Nutzen zu kreieren. Sein Fazit: „Der digitale Wandel wird nie wieder so langsam sein wie heute.“

**Durchgängig digitale Prozesse in einer vernetzten Druckfabrik**

In einer komplexen Präsentation erlebten die Druckfachleute durchgängige digitale Prozesse mit dem MIS Optimus Dash mit LogoTronic Professional und Esko Equinox, einer Rapida 105 PRO, die unterschiedliche, mit dem MIS vorbereitete Verpackungsjobs produzierte, der Flachbettstanze Ipress 106 K PRO, der Rapida LiveApps Family und Service-Lösungen wie PressCall, Visual PressSupport, Performance Reports und Möglichkeiten des Predictive Maintenance. Sven Oswald, Wissenschaftsmoderator beim öffentlich-rechtlichen Rundfunk in Berlin-Brandenburg, hielt alle Fäden zusammen und zeigte die Möglichkeiten moderner Datenkommunikation in der vernetzten Druckfabrik auf.

Im MIS-System Optimus Dash wurden die Aufträge mit allen erforderlichen Arbeitsschritten vor den Augen des Fachpublikums live angelegt. So konnte es sich von der Flexibilität und Schnelligkeit dieses modernen Systems überzeugen: von der Einsteuerung des Auftrages bis hin zur Nachkalkulation und Rechnungslegung.



**Die Rotationsstanze Rapida RDC 106 stellte in einer der Breakout-Sessions ihre unübertroffene Stanzleistung unter Beweis**

Nach der Anlage des Jobs im MIS ging der Auftrag auf die Rapida 105 PRO. Für den Drucker sind alle vom MIS im JDF-Ticket weitergegebenen Informationen sofort im Leitstand verfügbar. Er nutzt die Auftragsinformationen zusammen mit den CIP3-Voreinstellendaten aus der Vorstufe zum automatisierten Einrichten der Maschine. Nach Plattenwechsel, Farbeinlauf und Inline-Registerkorrekturen begann der Druck von Joghurt-Verpackungen im erweiterten Farbraum 6c mit Esko Equinox.

**Produktion und Kosten ständig im Blick**

Über LogoTronic Professional und die Funktionen PressWatch und SpeedWatch sind für das Management des Druckbetriebes jederzeit alle Maschinen- und Betriebsdaten zur Druckproduktion verfügbar – auch dezentral auf Smartphone oder Tablet. Nach abgeschlossenem Druck sendet LogoTronic Professional alle Produktionszeiten und Verbrauchsmengen zurück an das Leitsystem Optimus. Dabei werden nicht nur Zeiten, sondern auch maschinenspezifische Meldungen gespeichert: jede Probebogenentnahme, jede Produktionsunterbrechung ist mit Auftragsbezug protokolliert. Optimus generiert aus den angefallenen Produktionszeiten mit wenigen Mausklicks einen Cost-Breakdown. Das Unternehmen sieht sofort, ob es wirtschaftlich produziert.

Nach der Joghurt-Verpackung produzierte die Rapida 105 PRO

weitere Druckjobs vollautomatisch. ErgoTronic AutoRun startet eine Folge von Druckaufträgen, wobei vom Bediener voreingestellte Werte, Arbeitsschritte und Abläufe zur Anwendung gelangen. Er selbst muss dabei nicht mehr eingreifen. Dirk Winkler, Bereichsleiter Druck, kommentierte die einzelnen automatisch ablaufenden Arbeitsschritte und machte sie so für die Fachbesucher transparent. Ein Blick auf das MIS zeigte, was im steten Wechsel zwischen Theorie und Praxis an der Rapida 105 PRO passiert ist.

Während einer Breakout-Session am Nachmittag bestand die Möglichkeit, die Informationen über das MIS Optimus im kleinen Kreis weiter zu vertiefen.

**Live bedruckt und verarbeitet**  
Gleichzeitig mit der Druckproduktion präsentierte Koenig & Bauer als Weltneuheit die Flachbettstanze Ipress 106 K PRO beim Stanzen von Faltschachteln. Sie verfügt über den bewährten Anleger der Rapida-Maschinen. Herausragende Details sind integrierte Nutzertrennung, hoher Bedienkomfort, absolute Registergenauigkeit, kurze Rüstzeiten sowie flexible Konfigurationsmöglichkeiten.

**Innovative Services nutzen digitale Datenströme**  
Zum Abschluss der Druckdemonstration inszenierte Dirk Winkler bewusst einen Fehler im Bogenlauf der Rapida 105 PRO. Via PressCall erfolgt am Leitstand die Kommunikation mit der Hotline. Die üblichen

**Falk Rößler, Koenig & Bauer, erläutert im Gespräch mit Moderator Sven Oswald (r.) die Kundenvorteile des Performance Report**



Anrufe entfallen. Ohne Zeitverzögerung und ohne Umwege kann durch die Hotline auf alle fernwartungsrelevanten Daten zugegriffen werden. Zur Fehlerbehebung nutzen Drucker und Service-Mitarbeiter u. a. den Visual PressSupport. Der Drucker baut einen Video-Stream zum Service-Mitarbeiter auf. Der Service-Mitarbeiter kann im Video Markierungen anbringen, Bilder daraus speichern und ablegen. Daneben hat er die Möglichkeit, Dokumente auf dem Bildschirm des Mobilgerätes an der Druckmaschine anzuzeigen, um die Lösungsfindung zu unterstützen. Alle diese Daten werden zum Service-Fall in der CRM-Plattform dokumentiert, so dass diese auch bei späteren Service-Einsätzen zur Verfügung stehen.

Auf Basis der von den Rapida-Maschinen gelieferten Daten sind eine Reihe weiterer digitaler Services im Angebot. Anwender mit einem Fernwartungsvertrag und statischer VPN-Verbindung (Windows-Plattform) erhalten monatlich einen Performance Report, der die Leistungsdaten (nicht-auftragsbezogene Daten) sowie KPI (Key Performance Indikatoren) seiner Maschine in übersichtlicher grafischer Form darstellt. Während Mehrwertangebote auf Basis der Leistungsdaten weltweit installierter Maschinen bei anderen Unternehmen noch in den Kinderschuhen stecken, haben sie sich bei Koenig & Bauer bereits fest etabliert.

Neben dem Bild von vergangenen Ereignissen lassen sich die Datenströme von den Rapida-Maschinen nutzen, um proaktiv (z. B. die Ausführung von Wartungen) und prädiktiv Ereignisse vorausszusagen. Dazu entwickelt Koenig & Bauer mit Algorithmen der künstlichen Intelligenz und Optimierungsmethoden wie dem Machine Deep Learning Tools, mit denen sich Muster erkennen lassen, um ungeplante Ausfälle frühzeitig zu erkennen, zu vermeiden und erforderliche Wartungen planbar zu gestalten. Dieses permanente Mo-



onitoring setzt selbstverständlich das Einverständnis des Anwenders voraus. Langfristiges Ziel ist es, Fehler zu vermeiden bevor sie eintreten. Die vom System ermittelten Daten stehen beim Anwender im Kundenportal zur Verfügung.

#### **Breakout-Session für High-Volume-Verpackungen**

In weitere Breakout-Sessions sahen die Druckfachleute High-Volume-Verpackungsproduktion im Mittel- und Großformat sowie die Produktion von Luxusverpackungen auf einer Rapida 106-Doppellackmaschine und der Rotationsstanze Rapida RDC 106.

Beim High-Volume-Druck auf einer Sechsfarben-Rapida 145 standen Druckleistungen von 18.000 Bogen/h sowie das autonome Drucken mit AutoRun im Mittelpunkt. Produziert wurden Verpackungen für Lebens- und Waschmittel im Nonstop-Betrieb.

Die Siebenfarben-Rapida 106 mit Lackausstattung produzierte wei-

tere Faltschachteln mit Leistungen bis zu 20.000 Bogen/h. Dabei wurden bildbestimmende Elemente im 4c- und im 7c-Farbraum mit Esko Equinox bedruckt, so dass auf einem Bogen die Vorteile des Siebenfarben-Drucks bei der Reproduktion von Sonderfarben erkennbar waren.

#### **Druck und Verarbeitung von Luxus-Verpackungen**

An einer Sechsfarben-Rapida 106 mit Doppellack-Ausstattung wurden Health Care- und Kosmetikverpackungen hergestellt. Die Produktion lief im LED-UV-Prozess mit Inline-Kaltfolien- sowie Lackveredelung mit UV-Lack sowie Micro-Embossing über das zweite Lackwerk. Gezeigt wurden schnelle Jobwechsel sowie die neueste QualiTronic-Messtechnik-Generation u. a. mit Inline-Farbbregelung QualiTronic ColorControl.

Auf der Rotationsstanze Rapida RDC 106, der mit Leistungen bis zu 17.000 Bogen/h schnellsten Stanze der Welt, erfolgte die Verarbeitung beider Druckjobs. Die Rapida RDC ist als Stanze für drei Segmente (Verpackung, Inmould-Label und Akzidenz) und fünf Prozesse (Stanzen/Ritzen, Lochausstanzung und -absaugung, Rillen/Prägen, Ausbrechen) bereits erfolgreich etabliert. Ein erster Anwender hat sich bereits für die zweite Maschine dieser Baureihe entschieden.

Die Health Care-Verpackung erhielt eine Blindprägung. Gleichzeitig wurde sie gerillt, gestanzt und ausgebrochen. Zur Nutzentrennung stand ein Master Blanker von Laserck zur Verfügung. Nach einen schnellen Jobwechsel wurde die Kosmetikverpackung an der Rapida RDC 106 gerillt, gestanzt und ausgebrochen. Mit bis zu 15.000 Bogen/h zeigte die Rapida RDC 106 erneut ihre unübertroffene Leistungsfähigkeit im Produktionsprozess.

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

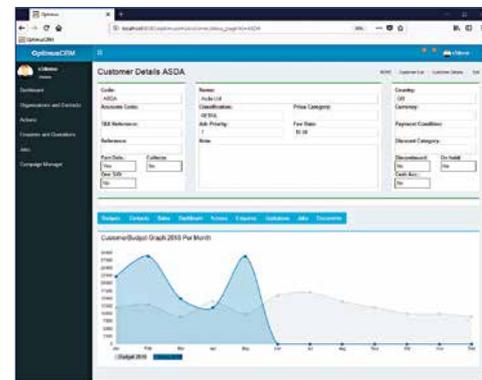
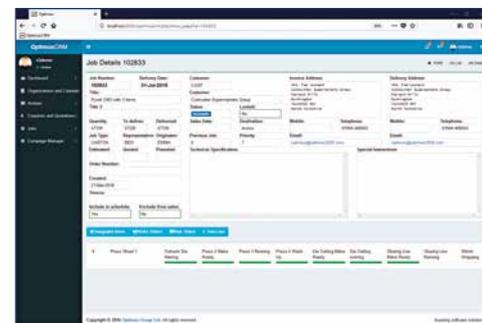
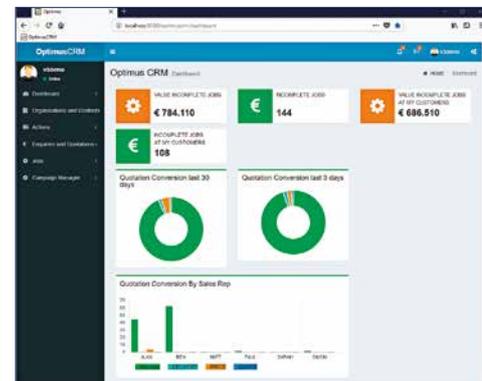
**Oben: Produktion von Luxus-Verpackungen mit Kaltfolie an einer Rapida 106-Doppellack-Maschine. Das Moderatoren-Team beantwortet jede Frage mit Begeisterung und Sachverstand**

**Unten: Mit Druckleistungen von 20.000 Bogen/h zeigt die Rapida 106 was bei der High-Volume-Produktion in ihr steckt. Sascha Fischer, Leiter Produktmanagement, erläutert Alleinstellungsmerkmale der Maschine sowie die Druckproduktion**

Lean Production und Echtzeit-Kommunikation in der vernetzten Druckfabrik

# Das alles spricht für die Arbeit mit Optimus Dash

Koenig & Bauer bietet mit Optimus Dash eine moderne und preisgekrönte Business-Software an, mit der sich Arbeitsschritte verschlankt (Lean Production) und nicht wertschöpfende Tätigkeiten deutlich reduzieren lassen (Lean Management). Hier finden Sie Argumente, warum ein auf flexiblen Templates basierendes MIS die richtige Wahl für die Zukunft ist.



Die Templates verkörpern den produktorientierten Ansatz des Systems und dessen ganze Flexibilität. Egal welcher Prozess, egal welcher Bedruckstoff – Dash managed es! Jedes Template beinhaltet alle unternehmensspezifischen Prozessschritte die zur Herstellung eines Druckproduktes, wie beispielsweise für eine Faltschachtel, notwendig sind.

Diese Produktionswege sind bei jedem Anwender ähnlich, selten jedoch gleich. Deshalb kann Optimus über diese flexiblen Produkttemplates immer den jeweiligen Hausstandard eines Druckbetriebes abbilden. Ein gravierender Vorteil im Vergleich zu anderen MIS Systemen.

### Verbesserte Kommunikation

Aufgrund der in Echtzeit zur Verfügung stehenden Betriebs- und Maschinendaten verbessert sich mit Optimus Dash die Kommunikation zwischen allen am Produktionsprozess beteiligten Kosten-

**Preisgekrönt: das MIS Optimus Dash**

**Rechts oben: Exakte Analysen helfen dem Management, Entscheidungen zu treffen**

**Rechts Mitte: Wie weit ist welcher Auftrag produziert? Optimus CRM gibt durch die Rückkopplung zu LogoTronic und anderen Systemen in Echtzeit Auskunft**

**Rechts unten: Auch Details über jeden Auftraggeber lassen sich auf Knopfdruck analysieren**

stellen im Unternehmen und es entsteht die notwendige Transparenz, um schneller auf Kundenbedürfnisse reagieren zu können. Durch eine intelligente Produktionsplanung der Software werden teure unproduktive Zeiten minimiert. Während der Planungsphase optimiert Dash durch smarte Algorithmen die Reihenfolge der Arbeitsgänge.

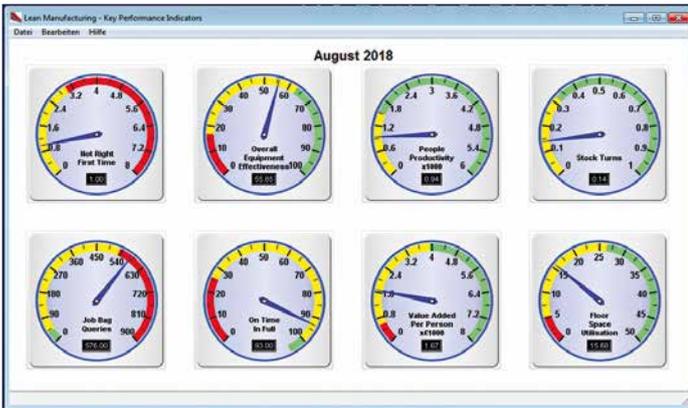
### Performance erhöhen

Es gibt eine Reihe von Leistungsindikatoren (KPIs), die den Dash-Nutzern besonders wichtig sind. Diese sind nicht mehr nur produktionsbasiert, sondern konzentrieren sich auch auf die effektive Zeitausnutzung, die Beseitigung von Verwaltungsaufwendungen und die Verbesserung des Cashflows.

Optimus weiß um die Bedeutung der Einbeziehung von Best-Practice-Methoden und hat in diesem Sinne mit Vision in Print, einer britischen Organisation, zu-

sammengearbeitet, um die Prinzipien des Lean Manufacturing zu fördern.

Vision KPI wurde entwickelt, um die Daten, die Optimus Dash erfasst, in Leistungsindikatoren zu



übersetzen. Es konzentriert sich auf acht kritische Indikatoren, die für die Prinzipien von Lean Manufacturing wesentlich sind:

- Nicht richtig beim ersten Mal (extern) – Retouren, Gut-schriften und Nachdrucke
- Gesamtanlageneffektivität
- Produktivität der Mitarbeiter
- Umschlaghäufigkeit des Lagers
- Rückfragen zur Auftragstasche (intern)
- Lieferung termingerecht und komplett
- Wertschöpfung pro Person
- Flächennutzung

Optimus Dash bietet darüber hinaus effektive Möglichkeiten, um alle jene Schritte zu vermeiden, für die ein Auftraggeber nicht zahlen möchte. Dazu gehören u.a.:

#### Die Dauer für eine Kalkulation

Angebote müssen sofort erstellt und eventuelle Rückfragen der Kunden sofort beantwortet werden. Denn je schneller eine Anfrage beantwortet wird, desto höher ist die Wahrscheinlichkeit, einen Auftrag zu gewinnen.

#### Zeitgemäße Lagerverwaltung

Diese gewinnt zunehmend an Bedeutung, denn mit einem effektiven Bestandsmanagement lässt sich viel tun, um den Cash-Flow im Unternehmen zu verbessern, z. B. durch die Reduzierung von teuren Lagerbeständen.

#### Automatisches Erfassen aller zu fakturierenden Positionen

Obwohl es eine Selbstverständlichkeit darstellt, alle gelieferten Waren und Dienstleistungen in Rechnung zu stellen, ist dies nicht immer der Fall. Wenn es keine geordneten Prozesse gibt, die sicherstellen, dass alle relevanten Informationen erfasst werden, kommt es zu fehlerhaften Fakturierungen bis hin zu fehlenden Rechnungspositionen. Mit Optimus Dash ist die Rechnungslegung korrekt und vollständig. Denn es erzeugt den Rechnungswert automatisch auf Basis der Kalkulation und aller während der Produktion erfassten Mehraufwendungen.

#### Automatisierung und Integration

Mit Optimus lässt sich Technik unterschiedlicher Hersteller vernetzen. Durch die Zusammenarbeit mit Koenig & Bauer im CIP4-Konsortium hat Optimus den integrierten Workflow mit der LogoTronic Professional aktiv vorangetrieben. Die Systeme arbeiten perfekt zusammen. Dadurch gehören Doppelarbeit und Zeitverlust durch mehrmaliges Erfassen von Daten der Vergangenheit an.

#### Zeitgerechte Beschaffung & Senkung der Materialkosten

Die Optimierung des Materialeinkaufs ist unerlässlich, um die in der Kalkulation ermittelten Kosten einzuhalten und eine pünktliche Auslieferung sicherzustellen. Mit einem modernen Bestellwesen und automatisiertem Einkauf sind

**Oben links:**  
**Leistungsindikatoren im Optimusmodul Vision KPI**

**Oben rechts:**  
**Das Optimus-Verpackungsmodul errechnet automatisch die Stanzform**

alle Materialien rechtzeitig verfügbar. Das MIS generiert automatisch eine Bestellanforderung, bevor der Lagerbestand aufgebraucht ist und es zu Engpässen kommen könnte. Der Abgleich der Eingangsrechnungen mit den Wareneingängen stellt sicher, dass die Rechnungen der Lieferanten korrekt sind.

Analysieren und nicht verwalten  
Analysen der Geschäftsprozesse auf Top-Level-Ebene unterstützen das Management in den Entscheidungsprozessen. Mit Optimus Dash sind diese Reports auf Knopfdruck verfügbar. Die Vernetzung geht immer weiter und breitet sich von vorn nach hinten aus. Früher war es innovativ, die Vorstufe mit dem Druck zu verbinden. Heute fahren autonome AGV's (Automated Guided Vehicle) das Papier im richtigen Moment an die Druckmaschine und nach dem Druck an die Stanze.

Ein flexibles Leitsystem, das mit Ihren Bedürfnissen wachsen kann, ist dabei Grundvoraussetzung, um die Wettbewerbsfähigkeit auf höchstem Niveau zu halten.

Das Optimus MIS bietet den Nutzern die maximale Flexibilität einer „State-of-the-Art“-Lösung um alle Businessprozesse optimal zu managen.

**Chris Waschke**  
**chris.waschke@koenig-bauer.com**



Anbringen von  
Markierungen  
via Visual  
PressSupport

Neues Tool unterstützt Fernwartung

# Visual PressSupport vereinfacht Kommunikation

Zu den datenbasierten Services, die Koenig & Bauer für Bogenoffsetmaschinen anbietet, gehört seit kurzer Zeit der Visual PressSupport. Er ermöglicht bei der Fernwartung neben der Tonübertragung das Übermitteln von Live-Videos von einem mobilen Endgerät direkt an den Hotline-Techniker.

Mit dem Visual PressSupport verfügen Anwender und Hotline-Techniker über ein modernes Tool, das beiden die Kommunikation deutlich erleichtert. Der Hotline-Techniker sieht, was auch der Drucker bzw. Service-Techniker an der Maschine sieht. Er kann sich in Bewegtbildern Prozesse und Abläufe zeigen lassen und so einen schnellen und umfassenden Überblick über die Situation an der Maschine gewinnen. Das erleichtert die Kommunikation, spart um-

fangreiche Beschreibungen und reduziert das Risiko von Missverständnissen gegenüber einem reinen Telefongespräch.

## Kommunikation mit Mehrwert

Aber Visual PressSupport kann noch mehr: Auf den live erzeugten Standbildern lassen sich sowohl vom Techniker vor Ort als auch vom Hotline-Techniker Markierungen anbringen. Diese Kennzeichnungen helfen, am richtigen Teil Funktionskontrollen oder Einstellungen durchzuführen bzw. in einer Nahaufnahme den aktuellen Zustand noch einmal separat aufzunehmen. Auf diese Weise lassen sich Funktionsstörungen weiter eingrenzen bzw. Bedien- und Einstellhilfen visuell übermitteln.

Daneben kann der Drucker oder Techniker an der Maschine Bilder aus dem Album seines mobilen Endgerätes mit der Hotline teilen. Diese können ein bestimmtes Verhalten der Maschine zeigen, das nur sporadisch eintritt und deswegen nicht live zu verfolgen ist. Dabei ist die Sicherheit gewährleistet: Der Hotline-Techniker sieht ausschließlich die Medien, die geteilt wurden und keine anderen Inhalte der Galerie.

Außerdem kann der Hotline-Techniker nützliche Informationen wie Zeichnungen oder Schaltpläne auf das Endgerät des Druckers oder Technikers an der Maschine übermitteln.

## Erweiterte Einsatzmöglichkeiten

Diese Funktionsvielfalt sorgt für ein breiteres Anwendungsfeld des Visual PressSupport. Kann bei der

Übertragung eines Dokuments (in diesem Fall eines Ausschnitts aus der Wartungsanleitung)



## So sind Sie für den Visual PressSupport perfekt vorbereitet

- Android- oder iOS-Endgerät verwendbar
- Vorinstallation der „Visual Support“-App
- Sinnvoll ist daneben die Nutzung eines kabelgebundenen Headsets

QR-Codes zum Download der „Visual Support“-App



Klassischen Fernwartung lediglich auf Software, Elektrotechnik und Bedienung zugegriffen werden, besteht mit Visual PressSupport die Möglichkeit, die Funktionalität bei der Fernwartung um Hilfestellungen im Bereich Prozesstechnik und Mechanik zu erweitern. Daneben lässt sich der Visual Press-Support auch an Maschinen verwenden, die nicht über eine Fernwartungsverbindung verfügen.

Bei den bisherigen, klassischen Fernwartungen beträgt die Erfolgsquote 80 Prozent. Es ist zu erwarten, dass sie mit Visual Press-Support weiter steigt. Das heißt, der Leistungsumfang innerhalb des Fernwartungsvertrages steigt und die Zielgruppe, die mit Fernwartungsverträgen angesprochen wird, wächst. Es gibt weniger Informationsverluste, die Kommunikation beschleunigt sich und eventuelle Sprachbarrieren sinken. Denn ein Bild sagt mehr als tausend Worte.

### Einsatz verbreiteter Endgeräte

Gegenüber Insellösungen hat der Visual PressSupport von Koenig & Bauer noch weitere Vorteile: Es lassen sich weit verbreitete Endgeräte einsetzen, die jeder in Verwendung hat und bedienen kann. Die Akkus sind immer geladen, so dass die Technik ohne Vorbereitung jederzeit einsatzbereit ist. Beachtet werden sollte trotzdem, dass bei der Nutzung des Visual PressSupport mit einem erhöhten Energieverbrauch am mobilen Endgerät zu rechnen ist. Der Datenverbrauch beträgt im Schnitt 5-6 MB/Minute (Nutzung sowohl über W-LAN als auch mit mobiler Datenverbindung).

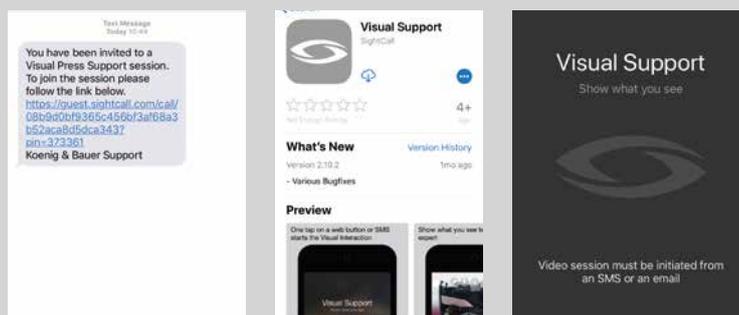
Die Technik basiert auf Lösungen der Firma SightCall, die über umfangreiche Referenzen des Systems bei führenden Software- und IT-Unternehmen, Versicherern, Pharma-Herstellern und Maschinenbauern verfügt.

**Frank Kühnemund/Martin Dänhardt**  
**frank.kuehнемund@koenig-bauer.com**



### Überblick über die Bedienmöglichkeiten auf dem Smartphone

-  Kamera des mobilen Gerätes zu- bzw. abschalten
-  Mikrofon des mobilen Gerätes zu- bzw. abschalten
-  Umschalten der Audioübertragung zwischen Headset und Lautsprecher
-  Wechsel zwischen Front- und Hauptkamera
-  Videoübertragung anhalten (Standbild)
-  Taschenlampe zu- bzw. abschalten
-  Chatnachrichten schreiben
-  Teilen von Medien (Fotos und Videos)
-  Session beenden



### Kurze Bedienungsanleitung

- 1 Ist es hilfreich, eine Session mit Visual PressSupport zu starten, erhält der Bediener oder Techniker an der Maschine per SMS oder E-Mail einen Link.
- 2 Falls die „Visual Support“-App noch nicht installiert sein sollte, wird man für die Installation in den App-Store bzw. Play-Store weitergeleitet. Die App ist hier kostenlos verfügbar.
- 3 Ist die App installiert, wird die Verbindung automatisch hergestellt.

**Hinweis:** Bitte rufen Sie die Hotline nicht zu Testzwecken an

Bei Schur Pack Germany im Einsatz:

# Lagerverwaltung und Chargenverfolgung mit dem Smartphone

Mit dem Aufbau eines vollkommen neuen Verpackungswerkes in Gallin installierte Schur Pack Germany im Jahr 2015 drei hoch automatisierte Rapida-Maschinen. Seit Ende vergangenen Jahres ist das Unternehmen Pilotanwender einer der Rapida LiveApps. Koenig & Bauer Report sprach mit Michael Verch, Abteilungsleiter Druck, über Implementierung und den täglichen Einsatz der ProductionApp, mit der das Unternehmen Lager verwaltet und Chargen verfolgt.

**Report:** Die ProductionApp wurde in enger Zusammenarbeit mit Ihnen entwickelt. Wurden Ihre Anforderungen erfüllt?

**Michael Verch:** Ja, vollkommen. Die Startgeschwindigkeit war sehr hoch und die Kommunikation mit den Entwicklern ausgezeichnet. So muss es weiter gehen. Ein neuer Entwicklungsschritt beginnt in Kürze.

**Report:** Und wie haben Ihre Mitarbeiter darauf reagiert? Gab es Berührungspunkte?

**Michael Verch:** Nein, überhaupt nicht. Selbst unsere No-Smartphone-User in der leistungsstarken Altersgruppe 50+ gehen ganz selbstverständlich mit der App um. Die Nutzung ist ja auch simpel. Sobald man das Smartphone an einen NFC-Tag hält, öffnet sich die Kamera zum Scannen eines Codes bzw. das entsprechende Feld für manuelle Einträge. Man erfasst alle Daten so, wie sie geliefert werden. Das hat die Akzeptanz unheimlich gefördert. Die Drucker sehen darin sogar eine Arbeitserleichterung, denn das Aufschreiben der verwendeten Produkte entfällt.

**Report:** Welchen Wert hat die ProductionApp für Sie?

**Michael Verch:** Es wird deutlich mehr an Daten erfasst als bei unserem früheren Farb- und Lacknachweis über Excel-Tabellen. Der Zeitaufwand beim Erfassen ist

identisch, der Vorteil ergibt sich danach: Bei einer Prüfung der verwendeten Chargen sind alle Daten auf Knopfdruck da – fast live. Der große Wert liegt also in der Auswertung der Daten.

**Report:** Für welche Produkte verwenden Sie die App?

**Michael Verch:** Für alle aktiven und stillen Druckhilfsmittel. Das heißt, sowohl für Farben, Lacke, Feuchtmittelzusätze und Gummierung. Aber auch für Öl, Filtermatten, Rakellippen, Vaseline, Lackentschäumer kommt sie zum Einsatz. Ebenso für Druckplattenentwickler, der überhaupt nicht an der Maschine ist.

**Report:** Wie viele Artikel sind das?

**Michael Verch:** Aktuell 74.

**Report:** Sehen Sie neben der Chargenerfassung einen weiteren Nutzen der App?

**Michael Verch:** Natürlich, der liegt eindeutig in der Lagerstatistik. Wir können für jedes Produkt die E-Mail-Adresse des Herstellers hinterlegen. Wenn der Mindestbestand erreicht ist, erhält nicht nur unser zentraler Einkauf eine Information, auch der Lieferant kann eine Vorinformation bekommen, was demnächst geliefert werden muss. Das ist für mich das Beeindruckendste. Denn, welches MIS sagt mir: „Hallo, es sind nur noch

**Michael Verch ist von der ProductionApp begeistert: „Es kommt nie wieder ein Drucker und fragt, ob genügend Farbe da ist.“**

**Gummituchwechsel an einer Rapida 145: Das Tuch ist per App an dem Druckwerk, an dem es zum Einsatz kommt, erfasst und seine Standzeit lässt sich exakt verfolgen und planen**



**Die Ablage für Verbrauchsmaterial ist an jeder Rapida-Maschine getagt**

10 kg Farbe im Lager!“ Und das alles funktioniert auch bei 100 unterschiedlichen Lieferanten und ich selbst kann es auf simpelste Art einrichten.

Dazu kommt: Die Laufzeit jedes Artikels kann bestimmt werden. Ebenso ihr Nutzwert. Und dann ist die automatische vor- und nachlaufende Chargenverfolgung möglich. Zur bildhaften Erklärung: Wechseln wir beispielsweise in einem Druckwerk von Schwarz auf Gelb, ist bei Druckbeginn von dem Schwarz noch etwas in der Maschine. Bei intensiven Farben benötigen wir für die nächsten 30.000 Bogen den Hinweis, welche Farbe vorher im Werk gewesen ist. Das kann man nicht auf Zettel schreiben. Hier ist die Statistik der App deutlich überlegen, weil die Erfassungszeit über mehrere Aufträge gehen kann. Das ist in der App simpel einzurichten, im realen Maschinenumfeld aber kaum über Zettel zu bewerkstelligen.

**Report:** Wie viele NFC-Tags sind dafür aktiv?

**Michael Verch:** Es sind im Moment 121. Davon haben wir rund 80 Tags an den Druckmaschinen und etwa 40 im Lager. Im Lager steigt die Zahl noch deutlich. Denn neben den bereits gelisteten Produkten sehen wir noch einige mehr, die in den Prozess integriert werden können. Zum Beispiel Unterlagebogen oder Daten über Walzen- und Mitnehmer-Wechsel.

Für einige Produkte nutzen wir gleiche Tags. Das beste Beispiel dafür sind rund 3.000 Farben, die mit einem einzigen Lagertag verwaltet werden. Das ist möglich, weil neben der Chargen-Nummer auch der Name des Produkts mitgelesen wird. An den Maschinen verfügt jede Verbrauchseinheit über einen Tag. Das sind an den Sechsfarben ca. 25 und an der Achtfarben 30.

**Report:** Wie viele mobile Endgeräte sind im Unternehmen im Einsatz? Was für Geräte sind das?



**Michael Verch:** Aktuell haben wir fünf Samsung S6 mit Qi Ladetechnik. An jeder Druckmaschine eins, und je eins im Lager und bei mir. Später soll an jedem Lagerort ein Handy stationiert sein. Die Geräte sind nicht personen- sondern eher ortsgebunden.

**Report:** Was würden Sie zukünftig noch mit der App abwickeln wollen?

**Michael Verch:** Wünsche haben wir einige. Ich könnte mir vorstellen, dass man im Info-Panel dauerhafte Ansichten einstellen kann – beispielsweise für die Skalenfarben. Oder ein Wartungsmanager, wie er ja in einer anderen App schon verfügbar ist. Dann kann ich sehen, welche Wartung ausgeführt wurde, wann sie das nächste Mal dran ist und welches Fett benutzt wurde. Für alle, die bei uns die Maschinen reinigen, ist es sinnvoll ein Bild zu haben, wie das Maschinendetail nach der Reinigung aussehen soll. Ebenso sind für diese Leute Anleitungen wichtig.

Daneben kann ich mir einen Abteilungsleiter-Call vorstellen. Der Drucker sendet Fotos und Sprachnachrichten an mich und ich sehe sofort, wo der Schuh drückt. Oder einen Qualitäts-Call: Wenn ein Material schlecht läuft, sendet man Fotos oder Videos sowie eine Sprachnachricht an die QS und die kümmert sich. Es ist da sicher noch viel möglich – die Maschine

**Die Doppelstapelauslage ist bei Schur unverzichtbar. Logistik und AVGs sorgen für den Transport der Paletten**

hat die Daten und kann sie glaubhaft protokollieren und weitergeben.

**Report:** Neben der App sind Sie ja auch Pilotanwender der Doppelstapel-Auslagen? Wie läuft es damit?

**Michael Verch:** Das ist ein Tool, das keiner missen möchte. Die Doppelstapelauslage wird bei uns laufend genutzt, sie bringt nur Vorteile. Schon die verlängerte Auslage beeinflusst die Trocknung der Lacke ideal.

Auch für unsere Bediener ist sie Gold wert. Ein manuelles Entnehmen von 30 Kartonbogen gibt es nicht mehr. Bei Qualitätsproblemen wird einfach auf den anderen Stapel umgeschaltet. Die Rücken der Mitarbeiter werden entlastet. An- und Auslaufmakulatur befindet sich nicht mehr auf dem Gutbogen-Stapel und auch ein vergessener Zettel, der die Anlaufmakulatur kennzeichnet, gehört der Vergangenheit an. Menschliches Versagen ist so gut wie ausgeschlossen. Das ist einfach klasse – auch für den Weiterverarbeitungsprozess.

**Report:** Herr Verch, wir bedanken uns für das Gespräch und die vielen interessanten Erläuterungen.

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

Zur Inbetriebnahme der neuen Siebenfarben-Rapida 106: Rich Dreshfield, Senior Vice President of Sheetfed Sales (links); und Scott Brown, Regional Sales Manager von Koenig & Bauer (US) (ganz rechts); mit Deven Dye, Produktionsleiter (zweiter von links); Robi Siklosi, Leiter Druck und Digitaltechnik (dritter von links); und John Moreno, Leiter Druck (zweiter von rechts) von SCT Mansfield



Southern Champion Tray setzt auf starke Partnerschaft mit Koenig & Bauer

## Siebenfarben-Rapida 106 für internationalen Anbieter für Food-Verpackungen

Als einer der wichtigen amerikanischen Hersteller von Lebensmittel-Verpackungen genießt Southern Champion Tray (SCT) mit Sitz in Chattanooga, Tennessee, seinen Status als dominierende Kraft bei der Herstellung und dem Vertrieb von Kartonverpackungen für den Bäckerei-, Food-Service- und Custom Retail-Markt. Eine der wichtigsten Werke befindet sich weiter südlich in Mansfield, TX. Hier hat der 90 Jahre alte Verpackungsdrucker 120 seiner rund 700 Mitarbeitern beschäftigt und erhebliche Investitionen getätigt.

In den letzten 24 Monaten wurde das Werk um 25.000 m<sup>2</sup> erweitert und eine Bürorenovierung abgeschlossen. Neue Technik, wie ein Kartonschneider, eine Bogenstanze, LED-UV-Trocknung zur Erhöhung des Veredelungsniveaus und digitale Drucksysteme, wurden angeschafft. Die Investitionen entsprechen dem wachsenden Markt in Dallas/Fort Worth und sind vor allem ein Vertrauensbeweis an die hoch motivierten und talentierten Mitarbeiter des Unternehmens in

Mansfield. Außerdem liefert das Werk Kartonagen in mehrere Bundesstaaten im Südwesten der USA und übergibt sie an die Zentrale, die sie landesweit vertreibt.

Da der Markt für Food-Verpackungen sehr schnell wächst, wurde kürzlich eine neue, hoch automatisierte Rapida 106 installiert. Sie produziert neben einer weiteren Siebenfarben-Rapida 106, die vor einigen Jahren die Produktion aufnahm.

### Maximale Leistung im 3b-Format

„Unser Betrieb in Mansfield befindet sich in einer schnelllebigen Produktionsumgebung. Alle Markttrends müssen schnell umgesetzt werden“, erläutert Brian Hunt, COO von SCT. „Unsere Kunden verlangen nach höherwertigen Verpackungen, kleineren Auflagen und kurzen Durchlaufzeiten. Wir haben diese Anforderungen gelöst, indem unsere neue Rapida 106 mit maximaler Leistung produziert und die Jobwechselzeiten



Mehr Informationen:  
[sctray.com](http://sctray.com)

verkürzt wurden. Die neue Color-Tronic-Farbsteuerung hat daran ihren Anteil. Wir sind sehr zuversichtlich, dass wir alle Anforderungen unserer Kunden im Bereich der Faltschachteln erfüllen können.“

Die neue Maschine bringt eine Vielzahl automatisierter Funktio-

nen, die für Geschwindigkeit und Effizienz sorgen, so John Simpson, General Manager des SCT-Werkes in Mansfield. Das Farbmanagementsystem steigert die Konsistenz im Farbauftrag deutlich und bringt die Maschine schneller in Farbe. Die Auslage ermöglicht höhere Produktionsleistungen und die Drucker sind von den Bedienpulten beeindruckt, die es ihnen ermöglichen, viel effizienter und effektiver zu arbeiten.

**Es gibt bei SCT reichlich zu tun für die neue Rapida 106**

„Wir erwarten eine Verbesserung des OEE (Overall Equipment Effectiveness) um insgesamt 20 Prozent“, sagt Simpson. „Wir wollen die Effizienzsteigerung voll ausnutzen und unseren Kunden ihre Alleinstellungsmerkmale präsentieren. Intern sehen wir eine Effizienzsteigerung bei den Rüst- und Produktionsgeschwindigkeiten, die sich auf unsere Wettbewerbsfähigkeit auswirkt.“

**Veränderungen am Verpackungsmarkt**

Obwohl SCT ein Traditionsunternehmen ist, setzt es sich immer wieder neue Ziele. „Unsere Kunden sehen in SCT den besten Service“, sagt John Zeiser, Präsident und CEO von Southern Champion Tray. „Mit dem Aufkommen des E-Commerce und den von Verbraucherseite erwarteten Geschwindigkeit fordern wir unser Führungsteam ständig heraus. Um darauf zu reagieren, investieren wir kontinuierlich in Mitarbeiter, Anlagen und Einrichtungen. Wir wollen sicherstellen, dass wir die Erwartungen unserer Kunden stets übertreffen.“

**Die höher gesetzte Rapida 106 ist u. a. mit Nonstop-Automatik am Anleger ausgestattet**

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



Offsetdruckerei Schwarzach verbessert Wettbewerbsfähigkeit

# Geglückter Einstieg ins Großformat

Durch den Sprung in die 6er-Formatklasse mit einer Rapida 145 Siebenfarbenmaschine mit Lackausstattung musste bei der österreichischen Offsetdruckerei Schwarzach die gesamte Produktionskette von der Vorstufe über das Stanzen bis hin zur internen Logistik aufeinander abgestimmt werden. Das Ergebnis ist eine deutliche Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit am europäischen Verpackungsmarkt.

Das Auflagenspektrum geht im Faltschachteldruck immer weiter auseinander. Einerseits stehen die Unternehmen vor der Herausforderung mehr Kleinauflagen effizient zu produzieren, andererseits gibt es Großauflagen, deren Produktion unter einem erheblichen Wettbewerbsdruck stehen. Auf diese Situation hat die Offsetdruckerei Schwarzach (ODS) mit dem Einstieg in das Großformat reagiert und ein neun Millionen schweres Investitionspaket auf den Weg gebracht. Gerade die bessere Bogenausnutzung schlägt sich bei Großauflagen voll auf die Wettbewerbsfähigkeit nieder, betont der Geschäftsführer Eduard Fischer und versichert, dass der Umstieg auf das Großformat nach internen Analysen schon ab 10.000 Bogen interessant sei. Mit der Inbetriebnahme der Rapida 145 ist die Produktionskapazität um bis zu 15 Prozent angestiegen, obwohl zwei 3b-Maschinen den Drucksaal verlassen haben.

## Der Spezialist für Feinkartonagen und Etiketten

Die Offsetdruckerei Schwarzach beschäftigt in Vorarlberg 350 Mitarbeiter und versteht sich als Spezialist für die Produktion und Veredelung von Feinkartonagen und Etiketten. Im Jahr werden 25.000 Tonnen Karton und Papier verarbeitet. 2017 hat das Unternehmen ein Umsatzplus von fünf Prozent erzielt und zusammen mit den Beteiligungen einen konsolidierten Umsatz von 90 Mio. Euro generiert. Zu den Kunden gehören Unternehmen aus der Konsumgüterindustrie, Premiumhersteller von Süßwaren, Luxus- und Kosmetikartikel, andere Near- und Non-Food-Bereiche sowie internationale Handelskonzerne. Angesiedelt inmitten des Vier-Länder-Ecks Deutschland, Liechtenstein, Österreich und der Schweiz liegt der Exportanteil bei 70 Prozent.

Bei dem Einstieg in das Großformat ist es mit der Installation einer Druckmaschine nicht getan – vielmehr müssen die Prozesse in der Druckvorstufe und in der Druckweiterverarbeitung auf das neue Format abgestimmt werden. „Wir haben im ersten Schritt die Druckvorstufe und die Endfertigung für das Großformat aufgerüstet und erst im zweiten Schritt, nachdem die Produktion reibungslos funktioniert, die Rapida 145 installiert. Diese Vorgangsweise hat es uns ermöglicht, das Anlaufen und das Zusammenspiel der einzelnen Prozesse optimal zu gestalten“, betont der Geschäftsführer Eduard Fischer.

Die Offsetdruckerei Schwarzach hat lange Zeit ausschließlich auf das 3b-Format gesetzt, da einerseits die Rüstzeiten im Großformat um ein Vielfaches länger waren und auch die Qualität schwerer zu halten war. Das hat sich über die letzten Jahre hinweg komplett verändert. Sowohl bei den Rüstzeiten als auch der Qualität müsse man im Vergleich zum 3b-Format keine Abstriche mehr machen, versichert der Betriebsleiter und betont, dass das Rennen für die

## Innovative Technologieplattform

deutschen Hersteller deshalb ergebnisoffen war. Außer einem Lackwerk hat die Geschäftsleitung bewusst auf weitere Veredelungsoptionen verzichtet, um die Komplexität an der Druckmaschine zu reduzieren und gleichzeitig die Produktivität hochzuhalten.

Am Ende waren es die innovative Technologieplattform, die kompakte Bauweise und ein paar Features, die das Rennen zugunsten der Rapida 145 entschieden. Die kompakte Bauweise ist deshalb so wichtig, weil der Drucksaal in Schwarzach unterkellert ist und man mit der Rapida 145 die statischen Vorgaben ohne großen baulichen Aufwand erfüllen konnte und auch von der Stellfläche fügte sich die Rapida 145 besser in das Raumangebot ein. In diesen Dimensionen sollte man die Platzkosten nicht außer Acht lassen.

**Rechts: Betriebsleiter Johannes Knapp freut sich über die schnellen Jobwechsel an der großen Maschine**

**Oben: Geschäftsführer Eduard Fischer: „Gerade die bessere Bogenausnutzung schlägt sich bei Großauflagen voll auf die Wettbewerbsfähigkeit nieder.“**





wodurch störende Reflexionen vermieden werden und optimale Messergebnisse erzielt werden. „Früher musste man die Messpunkte auf dem Lackwerk aussparen. Jetzt haben wir das Problem elegant umschifft und sparen uns die Manipulation der Lackplatten. Über ein Jahr stellt dies einen nicht unerheblichen Zeitaufwand dar“, betont Johannes Knapp.

Bei der Ausstattung der Rapida 145 hat die ODS ganz bewusst auf Automatisierung gesetzt, um die Leistungsreserven der Maschinen voll auszuschöpfen – und die haben es mit 18.000 Bogen in der Stunde im Großformat in sich. „Wenn alles optimal zusammenspielt, dann sind 18.000 Bogen in der Stunde absolut realistisch. Unsere Mitarbeiter sind diese Geschwindigkeiten bereits aus der 3b-Klasse gewöhnt und trauen sich auch im Großformat abhängig vom Bedruckstoff, ans Limit zu gehen“, zeigt sich Eduard Fischer zuversichtlich und glaubt, dass man über kurz oder lang auch im

**Im Jahr werden bei der Off-setdruckerei Schwarzach 25.000 Tonnen Karton und Papier verarbeitet**

**Die innovative Technologieplattform, die kompakte Bauweise und ein paar Features entschieden das Rennen zugunsten der Siebenfarben-Rapida 145 mit Lackausstattung**

Großformat fast die Hälfte der Aufträge in diesem Geschwindigkeitsbereich produzieren kann.

#### **Data-Matrix-Code sorgt für Klarheit**

Die Maschine ist mit DriveTronic SPC für einen simultanen Plattenwechsel ausgerüstet, zu dem unter anderem Waschprozesse parallel ablaufen, was die Rüstzeiten senkt. „Bei einem reinen Formwechsel benötigen wir gerade einmal zehn Minuten, bis wir wieder in Farbe sind. Für einen kompletten Jobwechsel inklusive Material- und Formatwechsel veranschlagen wir aktuell 30 Minuten“, fasst der Betriebsleiter die ersten Erfahrungen zusammen, wobei er hier noch deutlich Luft nach oben sieht.

Durch die optische Druckplatten-erkennung über den Data-Matrix-Code wird einerseits eine Plausibilitätsprüfung durchgeführt und kontrolliert, ob im jeweiligen Druckwerk die richtige Platte steckt, andererseits werden Registerkorrekturen vorgenommen,

noch bevor der erste Abzug erstellt wurde. „Der Passer ist materialbedingt schon eine gewisse Herausforderung, aber in den ersten drei Monaten mussten wir erst bei einem Auftrag endgültig die Segel streichen.“

In dem Code stecken auch alle anderen auftragsbezogenen Daten wie Format, Bedruckstoff, Auflage und für die interne Bogenkontrolle wird aus der Vorstufe ein PDF an den Leitstand der Rapida 145 übermittelt. Mit Hochdruck wird jetzt auch an einer bidirektionalen Vernetzung gearbeitet, um das Management-Informationssystem in Echtzeit mit Informationen aus der Produktion zu versorgen.

Neu in Verbindung mit der Rapida 145 ist für die ODS, dass man jetzt sogar F-Welle mit 0,6 bis 1,6 mm direkt bedrucken kann – allerdings mit einer reduzierten Geschwindigkeit von 11.000 Bogen/h. Die Erweiterung des Bedruckstoffspektrums wird dem Unternehmen helfen, neue Marktsegmente zu erschließen.



#### **Geglückter Umstieg ins Jumbo-Format**

Der Einstieg in das Großformat ist Offsetdruck Schwarzach über die gesamte Produktionskette geglückt. Bis 2019 will das Unternehmen auf der neuen Maschine 80 Prozent ausschließlich im Großformat produzieren – nach sechs Monaten scheint dieses Ziel in greifbarer Nähe. Parallel zu dem Thema Großformat hat das Vorarlberger Unternehmen einen Online-Shop vorangetrieben – der mittlerweile unter [www.die-verpackungs-druckerei.at](http://www.die-verpackungs-druckerei.at) online gegangen ist.

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

Französischer Druckbetrieb mit der 3. Generation im Großformat: zweimal Rapida 145

# Die Unternehmensdynamik von Express Packaging begeistert Kunden

Express Packaging im nordfranzösischen Arques, Pas-de-Calais, produziert mit einer Rapida 142 und zwei Rapida 145. 2006 übernahm Henri Bréban den Betrieb und holte von Anfang an seine Kinder Perrine und Edouard mit ins Boot. „Es war ein Industriebetrieb von 100 Personen, der in eine große Industriegruppe integriert war und es gab keine weiteren Kunden“, erinnert er sich an die Anfangszeit.



**Henri Bréban mit seiner Tochter Perrine Geoffroy und Christophe Duchateau (Leiter Drucksaal)**

schiedlichen Marktsegmenten tätig. Dazu gehören insbesondere die Produktion auf kaschierte Wellpappe für den Industriesektor und Verpackungen für die Nahrungsmittelindustrie. Die Kunden schätzen die Reaktivität und den Service von Express Packaging. Das Unternehmen unterhält unter anderem ein umfangreiches Papierlager und zeichnet sich durch ein Komplettangebot von der Kreation bis zur Lieferung der fertigen Schachteln aus.

sich Henri Bréban. Er entwickelt es täglich weiter. „Unsere Kunden und unser Personal sind von unserem permanenten Streben nach Veränderung und Verbesserung angezogen.“ Regelmäßige Investitionen in Partnerschaft mit Koenig & Bauer für den Druck und Bobst für die Weiterverarbeitung sind seit zehn Jahren fester Bestandteil der Firmenstrategie.

Folglich sind 2017 zwei Rapida 142-Druckmaschinen durch die neue Generation Rapida 145 ersetzt worden. „Wir haben uns die Zeit genommen, um unsere Anforderungen an die Konfiguration und die Automatisierungen im Hinblick

Express Packaging ist ein richtiges Familienunternehmen mit industrieller Produktion geworden. „Die gesamte finanzielle, administrative und soziale Organisation musste eingeführt werden, vom Personalwesen bis zur Mitarbeitervertretung“, erinnert sich Personalleiterin Perrine Geoffroy, die ein Studium in Betriebsrecht absolviert hat. Denn die Druckerei bezog diese Leistungen von dem Industriebetrieb. „Es war erfolgsentscheidend, dem neuen Unternehmen einen Familiengeist zu geben. Wir diskutieren sehr offen, beziehen unsere Mitarbeiter in alle Projekte ein und können somit auf deren vollständige Zustimmung bauen.“

**Eine der neuen Rapida 145 gegenüber der Rapida 142**

## Zwölf Jahre kontinuierliche Entwicklung

„Die Dynamik des Unternehmens begeistert unsere Kunden“, freut

## Reaktivität, Diversifizierung und Service

Express Packaging zählt heute 150 Mitarbeiter und ist in unter-





”

„Die zusätzliche, durch die Produktivitätssteigerung gewonnene Kapazität wird von neuen Kunden und Aufträgen ausgefüllt.“

Henri Bréban

auf die Marktentwicklung genau zu untersuchen.“

### **Produktivitätssteigerung von 35 Prozent**

Das Team von Express Packaging hat sich richtig entschieden und produziert heute mit insgesamt 23 Druckwerken im Format 100 x 140 cm, davon 15 Werke der neuen Generation Rapida 145. „Die zusätzliche, durch die Produktivitätssteigerung gewonnene Kapazität wird von neuen Kunden und Aufträgen ausgefüllt“, erläutert Henri Bréban.

Beide Rapida 145 sind mit Automatisierungstechnik zur Rüstzeitverkürzung ausgestattet.

„Der simultane Plattenwechsler DriveTronic SPC ermöglicht es, alle Platten zeitgleich zu spannen“, erklärt Christophe Duchateau, Leiter des Drucksaals. Dank des neuen Leitstandes mit AutoRun ist es möglich, im Vorfeld die für den Auftragswechsel notwendigen Schritte für mehrere Aufträge festzulegen und abzuspeichern. Die Maschine arbeitet diese bei jedem Auftrag ohne weitere Intervention des Druckers nacheinander ab. Er nutzt die Zeit für andere Aufgaben, z. B. das Leeren der Farbkästen und wird dabei durch die Farbkastentechnik EasyClean entlastet.

Zur Verringerung der Makulatur sind die Maschinen mit Mess- und Regeltechnik QualiTronic Professional ausgestattet. Der Wallscreen unterstützt den Bediener bei der Qualitätsüberwachung. Die durchschnittliche Auflagenhöhe rechtfertigt die Highspeed-Maschinenversion, dank der je nach Auftrag mit bis zu 17.000 Bogen/h gedruckt wird. Dabei erweist sich die ziehmarkenfreie Anlage SIS, die jeden Bogen korrekt anlegt, als un-

**Jean-Pierre Waryn, Xavier Dufour und Christophe Duchateau an der Siebenfarben-Rapida 145 mit Lackausstattung**

erlässlich. „Die Trocknungsqualität der Rapida 145 ist im Vergleich zur Vorgängergeneration eine weitere große Verbesserung. Die Auslageverlängerung sorgt dafür, dass der Lack auch bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten genügend Zeit zum Trocknen hat.“ Das aufwendige Handhaben der Paletten wird durch ein Logistiksystem von Kriff & Zipsner erleichtert.

### **Wartung und Service – wichtige Faktoren für die Produktivität**

„Wir investieren viel in Schulung, um sehr kompetente Mitarbeiter zu haben.“ Die Wartung des Maschinenparks ist dabei selbstverständlich. Express Packaging arbeitet sehr eng mit dem Service von Koenig & Bauer (FR) zusammen. „Wir sitzen regelmäßig zusammen, um an offenen Punkten zu arbeiten“, so Duchateau. Die von Koenig & Bauer im Rahmen der Digitalisierung genutzten Apps erlauben es dem Support, alle Details der Probleme in Echtzeit zu kennen und zu bearbeiten.

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

Passt perfekt zur Firmenstrategie: die neue Rapida 106

# Fabrègue Imprimeur: „Erfolg in der 4. Unternehmergeneration“

Die Druckerei, die seit fast 100 Jahren ihren Standort in St-Yrieix-la-Perche in der französischen Region Haute-Vienne hat, wurde 1892 in Bort-les-Orgues von Antonin Fabrègue, einem Absolventen der Pariser Kunsthochschule mit Abschluss in Lithographie und Urgroßvater der heutigen Geschäftsführer Emmanuel und Denis Fabrègue, gegründet. Die Männer und Frauen der Familie Fabrègue haben trotz schwerer Schicksalsschläge wie Krieg und Krankheit von Generation zu Generation die Herausforderungen der Unternehmensführung gemeistert. Dabei wurden sie von treuen Mitarbeitern unterstützt. Jede Generation entwickelte neue Märkte, ließ Gebäude bauen und investierte in zukunftsprägende Technologien.



**Die beiden Druckereileiter Laurent Faucher und Christophe Lacouche am Leitstand der neuen Rapida 106**

fiel auf eine 8-Seiten Rollendruckmaschine mit vier Farben für den Akzidenzdruck. Es folgten umfangreiche Investitionen in den gesamten grafischen Produktionsprozess, von der Prepress bis hin zur Weiterverarbeitung. In Paris wurde ein Vertriebsbüro eröffnet. In wenigen Jahren wurde Fabrègue Imprimeur zu einem entscheidenden Akteur auf dem Akzidenzdruckmarkt.

## **Die erste Phase der Zusammenarbeit mit Koenig & Bauer**

2012 suchte Emmanuel Fabrègue zur Erweiterung seines Angebotes neue Offsetdruckmaschinen und fand bei Koenig & Bauer in der Rapida 106 die gewünschten Innovationen. Die ziehmarkenfreie Anlage SIS, die DriveTronic-Technologie, die zuverlässige Wendung und der simultane Plattenwechsler SPC mit dem Flying JobChange ermöglichten es, Bedienungsanleitungen in mehreren Sprachen effizient zu drucken.

Und da ein Fabrègue keine halben Sachen macht, wurde der aus vier Maschinen eines anderen Lieferanten bestehende Park gegen drei Rapida 106 ausgetauscht. Eine der Maschinen, eine Fünffarben-Rapida 106 mit Lackturm erhielt eine Ausstattung für den Mischbetrieb konventionell und UV. Emmanuel Fabrègue: „Das ist die einzige echte auf dem Markt erhältliche Mischbetriebsmaschine.“ Dank dieser Wahl konnte man

René Fabrègue machte sich ab 1920 einen Namen als Redakteur und Drucker für Verwaltungsfachzeitschriften und Drucksachen und baute einen Service für Büromaterial auf. Er wurde der erste Grundbesitzer der Druckerei.

## **Druckerei der Stadtverwaltungen**

Unter der Leitung von Jean-Pierre Fabrègue avancierte das Unternehmen zur „Druckerei der Stadtverwaltungen“ und aller Steuererklärungen. Dies blieb so bis zur Monopolisierung durch die Bundesdruckerei. Es galt erneut, umzudenken. Dank ihrer Erfahrung und ihrer technischen Kompetenz gewann die Druckerei Fabrègue einen anderen Verwaltungsmarkt – den der kundenspezifischen Krankenscheine und Quittungen der Krankenkasse, zunächst für Paris und später für ganz Frankreich,

woraufhin eine neue Fabrik gebaut wurde.

In den achtziger Jahren bestand die Herausforderung der vierten Generation darin, das Unternehmen zu diversifizieren. Ungeachtet der Erfolge der letzten Jahrzehnte mit Verwaltungsdrucksachen dachte Jean-Pierre Fabrègue an die Zukunft. Er hat seinen Kindern Zeit für weitreichende Studien gelassen: Emmanuel hat einen Abschluss als Ingenieur der École Suisse de l'Industrie Graphique und Denis der „École des Cadres du Commerce et des Affaires Économiques“. Zum Firmeneintritt erhielten sie die Aufgabe darüber nachzudenken, ob die Druckerei in ihrem bestehenden Segment weiterbestehen könne. Emmanuel, der Älteste, hatte eine klare Vision und seine technologische Wahl

sich 2013 dem Verpackungsmarkt öffnen.

„Wir sind eine Akzidenzdruckerei“, erklärt Emmanuel Fabrègue. „85 Prozent unserer Produktion adressiert sich an Akzidenz- und Verlagskunden, 15 Prozent an Verpackungskunden und daraus abgeleitete Produkte.“ Nach den Stärken befragt, antwortet er: „Wir sind sehr reaktionsschnell. Eine Angebotsanfrage bleibt nie länger als 24 Stunden ohne Antwort. Dank unserer Erfahrung im Rollendruck bieten wir einen kundenspezifischen Verteilungsservice für Zeitschriften an.“ Besonderen Wert wird auf Druckqualität gelegt, von der sich Emmanuel Fabrègue oft selbst überzeugt. „Beratung und Qualität schaffen Vertrauen und führen zu neuen Aufträgen.“ Die auf die Rapida 106 installierte Mess- und Regeltechnik hilft dabei, die Qualität umzusetzen.

#### An geografische Lage angepasst

Die ländliche Lage südlich von Limoges hat im Laufe der Jahre immer wieder neue Gebäude und Erweiterungen ohne Umzug ermöglicht. Die drei Produktionsbereiche Rollen-, Bogen- und Verpackungsdruck sind mit ihrer Weiterverarbeitung nach dem Produktionsfluss angeordnet. „Wir arbeiten nach dem Prinzip der schlanken Produktion.“ Der Standort ist nach DEKRA, ISO 12647-2, ISO 14001 sowie ImprimVert zertifiziert und hat die Charta der Vielfalt unterzeichnet. Umweltschutz ist nicht nur ein



**Die Achtfarben-Rapida 106 mit Bogenwendung für den 4 über 4-Druck, zusätzlichem Lackturm und LED-UV-Ausstattung in ihrer vollen Länge**

**Eine Lithographie von Antonin Fabrègue aus dem Jahr 1892**



Schlagwort sondern ein wichtiger Pfeiler des Unternehmens.

#### „Es gibt keine bösen Überraschungen mehr“

2017 interessiert sich Fabrègue für die LED-UV-Technologie. „Da wir bereits zwei Rollendruckmaschinen nutzen, machte es für uns keinen Sinn, in eine konventionelle Achtfarben-Schön- und Widerdruckmaschine zu investieren.“ Die LED-UV-Technologie hat einen neuen Denkanstoß gegeben. „Es ist unglaublich interessant, ein Produkt zu drucken, das vor der Wendung trocken ist. Wir haben neue Märkte und Kunden gewinnen können, besonders für Arbeiten auf Offset- und Kreativpapieren, die andere Druckereien nicht in der gewünschten Qualität fertigen konnten.“

Nach der Besichtigung mehrerer Maschinen ist die Wahl wieder auf die Lösung von Koenig & Bauer gefallen. „UV-Druck ohne Hitzebildung wie für die Rapida 106 entwickelt, ist wirklich innovativ und garantiert die gewünschte Druckqualität. Es gibt keine bösen Überraschungen mehr.“ Neben den von Fabrègue bereits genutzten Automatisierungen wie dem simultanen Plattenwechsler SPC, der HighSpeed-Version mit Druckleistungen bis zu 18.000 Bogen/h im Schön- und Widerdruck und der Mess- und Regeltechnik QualiTronic ColorControl, ist die neue Druckmaschine mit Einrich-

tungen für die Bedürfnisse des Verpackungsmarktes ausgestattet. Sie ist höher gesetzt, besitzt ein Lackwerk und Vorbereitungen für Zwischentrockner. „Wir können im Geradeausdruck mit sechs oder acht Farben und Deckweiß drucken und einen klassischen UV-Lack auftragen. Die Produktivität dieser Maschine ist enorm“, freut sich Emmanuel Fabrègue.

#### Formel 1 im Druck

Bei der Druckerei Fabrègue ist alles in diesem Sinne organisiert. Platten und Papier werden an die Maschine gebracht. „Wir schulen sehr viel Personal intern und zusammen mit Fachschulen. Unsere Drucker agieren sehr autonom und drucken in der für das Produkt höchstmöglichen Leistung. Sie sind sehr stolz auf ihre Maschinen.“

Die Produktionsleitung wurde ebenfalls aus dem Drucksaal rekrutiert. „Vor einem Jahr noch arbeiteten unsere beiden Druckereileiter Laurent Faucher und Christophe Lacouche als Drucker an der Bogen- bzw. Rollendruckmaschine.“ Die Wartungsabteilung von Fabrègue hat bereits beim Kauf der ersten Rapida-Druckmaschinen an einer mechanischen und elektromechanischen Schulung bei Koenig & Bauer teilgenommen.

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

Die erste Achtfarben-Rapida 106 mit Wendung und Lackausstattung in Polen

# „Investition des Jahres“ für Vilpol

Als „Investition des Jahres 2018“ bezeichnet die Druckerei Vilpol die neue Rapida 106, eine Achtfarbenmaschine mit Bogenwendung für die 4 über 4-Produktion mit zusätzlichem Lackturm. Das Unternehmen in Wilków Polski, ca. 50 km von Warschau entfernt, ist seit 25 Jahren in der grafischen Industrie tätig und produziert sowohl hochwertige Bücher als auch POS-Systeme und Verpackungen.

Es handelt sich hierbei um die erste Bogenoffsetmaschine von Koenig & Bauer bei Vilpol und um die erste in dieser speziellen Konfiguration in Polen. Durch ihre hohe Automatisierung und die fortschrittliche Maschinen-Technologie ersetzt Vilpol mit der Rapida 106 drei ältere Maschinen im B2- und B1-Format.

Andrzej Chetczyński, Vorstand von Vilpol, freut sich: „Das ist die erste Maschine von Koenig & Bauer in unserer Druckerei. Schon das ist

**Vilpol-Vorstand Andrzej Chetczyński beim feierlichen Durchschneiden des Bandes zur Inbetriebnahme der Doppellack-Rapida 106**

ein Ereignis und bestimmt auch eine gewisse Überraschung auf dem Markt. Wir haben uns schon seit einiger Zeit eine Maschine mit Wendung gewünscht. Vor allem in Anbetracht der wachsenden Anzahl an Buchverlagen, vor allem Kinderbuchverlagen, die bei uns produzieren lassen und verschiedene Formen der Veredelung, zum Teil auch außergewöhnliche, benötigen. Sie bilden zur Zeit ca. 50 Prozent unserer Produktion. Der Anteil an Drucksachen für den Point of Sale wächst ebenso. Andere Arbeiten auf Karton haben einen Anteil von 30 Prozent an unserem Gesamtvolumen. Wir benötigten also eine universelle Maschine, die unterschiedlichste Bedruckstoffe verarbeiten kann, über einen hohen Automatisierungsgrad verfügt und die wegen der vielen kleinen und mittleren Auflagen kurze Rüstzeiten bietet. Wir wollten daneben eine Maschine, die mit entsprechenden Kontroll- und Messsystemen ausgestattet ist, um eine hohe Farbstabilität der Produktion sicherzustellen. Nachdem Koenig & Bauer uns ein Angebot vorgelegt hat, haben wir einige Druckereien mit Maschinen in identischer Konfiguration besichtigt.“

## Beeindruckend kurze Rüstzeiten

„Besonders beeindruckt waren wir von den kurzen Rüstzeiten. In

dieser Hinsicht ist die Rapida 106 unschlagbar. Die Maschine erfüllt auch andere für uns wichtige Kriterien. Deshalb hat sie sich im Entscheidungsprozess durchgesetzt.“ Vorstandsmitglied Wiktoria Majewska fügt hinzu: „Die Märkte, die wir bedienen, verlangen von uns immer mehr Flexibilität. Ein großer Teil der von uns produzierten Bücher landet bei den Discount-Netzwerken. Das setzt uns unter enormen Zeitdruck. Hinzu kommt die schnelle Anpassung der Auflagenhöhen an die Nachfrage.“

„Daher die Investition in eine Maschine, die die höchste Flexibilität garantiert: schneller Jobwechsel, die Möglichkeit, einseitig oder mit Wendung in verschiedenen Farbvarianten zu drucken, volle Prozesskontrolle dank der entsprechenden Software oder die Option der Inline-Veredelung mit Dispersionslacken. Das sind alles wichtige Argumente für die Verhandlungen mit den aktuellen oder zukünftigen Kunden. Wir wissen, dass sich die Auftraggeber dafür interessieren, wie die Druckereien ausgestattet sind. Die Tatsache, dass wir so eine moderne Maschine erworben haben, sprach sich schnell rum. Ebenso wurde der in den vergangenen Wochen durchgeführte Druckstandardisierungs-Prozess zur Kenntnis genommen.“

**Bei der feierlichen Maschinenübergabe v.l.n.r.: Grzegorz Szymczykowski, Jan Korenc (beide KBA-CEE), Agnieszka Chetczyńska, Andrzej Chetczyński und Wiktoria Majewska (alle Vilpol)**





### Flexibel: Dünndruck bis Karton

Die vor wenigen Monaten gelieferte Rapida 106 produziert mit bis zu 18.000 Bogen/h im Schöndruck und 15.000 Bogen/h im SW-Druck. Sie verfügt über ein CX-Paket, das den Kartondruck ermöglicht, sowie ein Dünndruckpaket. Für ihre hohe Automatisierung stehen u. a. der simultane Druckplattenwechsel DriveTronic SPC mit Plate Ident für Vorregister, optische Erkennung der Druckform und des Auftrags sowie Kontrolle der Zuordnung der einzelnen Platten zu Druckwerken, und CleanTronic zum Walzen-, Gummituch- und Druckzylinderwaschen.

Zur Messung und Regelung der Druckqualität ist die Rapida 106 ausgestattet mit: ErgoTronic ColorControl – für die Farbdichtemessung, ErgoTronic ACR – zur Registerregelung, QualiTronic Professional – zur Inline-Farbregelung und Bogeninspektion, QualiTronic PileView – Fehlerbildspeicherung und Darstellung sowie LogoTronic – für die Kommunikation zwischen Maschine und MIS sowie Prepress.



### Pluspunkt auf anspruchsvollem Markt

„Da die Rapida eine komplett neue Technologie für unsere Maschinenbediener darstellt, haben sie die ersten Wochen zusammen mit Koenig & Bauer-Druckinstrukteuren gearbeitet“, erläutert Wiktoria Majewska. „Diese Unterstützung war sehr wichtig, weil dadurch der Prozess der Implementierung und die Schulung der Mannschaft problemlos ablief. Jetzt arbeiten wir in drei Schichten und lasten die Maschine schon mit 80 Prozent aus. Die Drucker, die bis jetzt ältere Technik bedienten, haben sich schnell an die Rapida gewöhnt. Sie schätzen ihren hohen Automatisierungsgrad sehr.“

Andrzej Chetczyński fügt hinzu: „Dank der Investition in die Maschine gewannen wir deutlich an Komfort im Drucksaal. Gleichzeitig verschaffte uns die Rapida einen großen Pluspunkt bei den Kunden auf einem immer anspruchsvolleren Markt. Da wir eine Auftragsdruckerei sind, laufen unsere Pläne nicht weiter als 2-3 Monate im Voraus, was auch an den spezifischen Produkten von Vilpol liegt. Daher besteht die Notwendigkeit, sehr flexibel und vielseitig zu bleiben, was dank der Investition in die Rapida-Maschine gelungen ist.“

### Die Kunden im Mittelpunkt

Die vergangenen Jahre waren für Vilpol eine sehr intensive Zeit, die viele Änderungen mit sich brachte. Die Druckerei baute eine weitere Produktionshalle. Neben der

Links: An der feierlichen Maschinenübergaben über 200 Kunden und Business-Partner von Vilpol teil

Rechts: Die Vorstände der Druckerei Vilpol v.l.n.r.: Agnieszka Chetczyńska, Andrzej Chetczyński und Wiktoria Majewska

Achtfarbenmaschine wurde vor allem in neue Buchbindetechnik investiert. „In dem Bereich Postpress und Finishing haben wir alle notwendigen Binde- und Veredelungsmaschinen angeschafft, um die Aufträge komplett unter unserem Dach ausführen zu können“, erläutert Andrzej Chetczyński. „Zu den großen Pluspunkten gehören auch unsere 160 Mitarbeiter. Wir führen mit ihnen sogenannte Cross-Trainings durch, damit sie über die Qualifikation für die Bedienung mehrerer Maschinen verfügen, insbesondere in der Weiterverarbeitung. Das gibt uns einen zusätzlichen Wettbewerbsvorteil bei der Vielzahl an Produktion, mit denen wir beauftragt werden.“

Wiktoria Majewska: „Vilpol kann man als einen komplexen Lieferanten aller grafischen Leistungen bezeichnen. Zu unserem Angebot gehört nicht nur der Druckjob, sondern auch die Verpackung von Produkten inklusive Versand. Wir bemühen uns, unsere Kunden so zu bedienen, dass sie sich rundherum gut betreut fühlen.“

So war es auch im Frühjahr, als über 200 Kunden und Business-Partner zur feierlichen Produktionsaufnahme der Rapida 106 kamen. „Wir haben uns sehr gefreut, dass sie an diesem Tag bei uns waren und hoffen, dass die neue Technik dazu beiträgt, unsere Zusammenarbeit weiter zu vertiefen.“

Links: Jan Korenc (Mitte) überreicht dem Management von Vilpol das Modell der neuen Rapida 106

Pawel Krasowski  
pawel.krasowski@koenig-bauer.com

Amerikanischer Verpackungsdrucker erweitert Veredelungsangebot

# Elffarben-Rapida 106 mit Doppellack-Ausstattung bei Curtis Packaging

Curtis Packaging Corporations hat seinen Hauptsitz in den sanften Hügeln der Berkshire Mountains von Connecticut. Das Unternehmen bietet seinen Kunden in entspannter Atmosphäre preisgekrönte, innovative und inspirierende Verpackungslösungen. Und diese oft für weltbekannte Unternehmen.



Im Frühjahr nahm Curtis eine neue Rapida 106-Elffarben-Doppellackmaschine mit einem Druckwerk nach der Lackierung in Betrieb. Sie wurde neben zwei Rapida 130 installiert, und ersetzt jetzt eine weitere Rapida 130. Mit der neuen Maschine, ihren Innovationen und ihrer fortschrittlichen Technologien sollen durch den gezielten Einsatz hochwertiger Inline-Veredelungstechnologien signifikante Wachstumsraten erzielt werden.

## Qualität, Nachhaltigkeit und Innovation

„Wenn unsere Kunden unser Unternehmen beschreiben, verwenden sie drei Worte: Qualität, Nachhaltigkeit und Innovation“, sagt Kerry C. Brown, Vice President of Operations bei Curtis Packaging. „Unsere neue Rapida 106 erfüllt diese drei Anforderungen. Es ist für uns nur noch ein Tastendruck, mit dem schnelle Rüstprozesse in Gang gesetzt werden. Wir haben dank Dop-

**Die Rapida 106 im Detail: zehn Farbwerke, Lackturm, zwei Zwischentrockenwerke, je ein weiteres Druck- und Lackwerk sowie Auslageverlängerung**

Interessante Website:  
[curtispackaging.com](http://curtispackaging.com)

pellack ganz neue Möglichkeiten zur hochwertigen Inline-Lackierung und dazu noch eine exklusive Maschinenkonfiguration. Wir rechnen mit einer Rüstzeitverkürzung um 60 Prozent und einem um 40 Prozent höheren Ausstoß.“

Auch hinsichtlich der Inline-Farbregelung hebt sich die Rapida 106 ab. Sie verfügt über das Inline-Mess- und Regelsystem Quali-Tronic ColorControl in Verbindung mit der Qualitätsregelung Instrument Flight von System Brunner. Dieses hat sich weltweit als das führende Inline-Farbbregelsystem am Markt durchgesetzt und setzt auf Farb- und Graubalance unter Berücksichtigung von mehr als 30 Prozessvariablen. Es wurde um neue Balance Control Apps und globale Standards erweitert. Das Fünf-Sterne-Bewertungssystem informiert die Curtis-Drucker über die unter der gewählten Norm erreichte Druckqualität und kann täglich die Einhaltung unterschiedlicher Standardspezifikationen sicherstellen.

**V.l.n.r. Kerry C. Brown, Vice President of Operations, und Don Droppo, President der Curtis Packaging Corporation, sind mit der neuen Rapida 106 40 Prozent effektiver als mit ihrer alten Technik**



„Die neue Maschine macht uns effizienter und innovativer. Sie unterscheidet uns von unseren Mitbewerbern. Wir haben bereits den Ruf, ein höheres Maß an Komplexität und Innovation zu produzieren. Wir freuen uns, dass Marken uns aufsuchen, um mit uns neue Verpackungen einzuführen und zu kreieren. Wir haben eine fantastische Gruppe von Lieferpartnern, die an unsere Tür klopfen und mit uns Produkte einführen wollen“, freut sich Brown.

**Neben zwei Rapida 130 ist jetzt eine hoch automatisierte Rapida 106 bei Curtis Packaging im Einsatz**



### Ökologische Ausrichtung

Ein weiterer wichtiger Aspekt bei Curtis ist die ökologische Ausrichtung. Da Verbraucher und Marken immer mehr über die Umweltauswirkungen von Verpackungen besorgt sind, suchen sie Druckereien, die ihr Engagement teilen. Curtis ist das erste Verpackungsunternehmen in Nordamerika, das 100 Prozent klimaneutral produziert, 100 Prozent erneuerbare Elektrizität verwendet sowie über eine Forest Stewardship Council (FSC) und eine Sustainable Forestry Initiative (SFI) Zertifizierung verfügt. Ende 2016 wurden 2,5 Millionen Dollar für die Verbesserung der Energieeffizienz in der Zentrale aufgewendet.

„Wir sind sehr stolz darauf, dass wir den Energieverbrauch in un-

serem Werk seit 2012 um 40 Prozent reduziert haben“, sagt Brown. „Unser jüngstes Projekt, das die Umstellung auf Erdgas, neue energieeffiziente HVAC-Klimatechnik, Beleuchtungssysteme und eine Solaranlage auf dem Dach umfasst, wird zu Energiekosteneinsparungen von 4,5 Millionen US-Dollar führen.“

„Wir haben drei weitere Maschinenhersteller getestet, bevor wir uns für Koenig & Bauer entschied-

den haben“, sagt Brown. „Nach reiflicher Überlegung waren wir der Meinung, dass Koenig & Bauer eine bessere Druckqualität und einen besseren Service bietet und sich auf die Verpackung konzentriert. Mit Koenig & Bauer verbindet uns eine langjährige Partnerschaft. Sie verstehen unser Geschäft, unsere Ziele und unsere Vision.“

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



**L. N. Schaffrath in Zahlen**

Gründung:	1743
Produktionsfläche:	18.000 m <sup>2</sup>
Mitarbeiter:	225
Jährlich verarbeitete Papiermenge:	25.000 t
Klebebindungen jährlich:	40 Mio.
Heftungen jährlich:	50 Mio.
Adressierungen jährlich:	50 Mio.
Anzahl der produzierten Titel:	ca. 200
	periodische Artikel
Umsatz:	34 Mio. Euro



L. N. Schaffrath mit hoch performanter Rapida 106

# Neue Bogenoffset-Technik zum 275. Jubiläum

Als L. N. Schaffrath am 8. September das 275. Gründungsjubiläum feierte, konnten die Besucher in einem der ältesten Druckbetriebe Deutschlands aktuellste Drucktechnik live erleben. Wenige Wochen vor dem Ereignis nahm das Medienhaus in Geldern eine Aachtfarben-Rapida 106 mit Wendung für die 4 über 4-Produktion und zusätzlicher Lackierung in Betrieb. Mit ihr sollen verfahrenstechnisch neue Wege in der Zeitschriften-Produktion beschritten werden.

Seit 2011 produziert L. N. Schaffrath Umschläge mit einer Fünffarben-Rapida 106 mit zusätzlichem Lackturm. Sie läuft seit ihrer Inbetriebnahme im klassischen 24/6-Rhythmus mit hohen Laufleistungen. Nahezu 300 Mio. Bogen hat sie trotz ihrer wenigen Einsatzjahre auf dem Buckel. Diese Zahl beweist ihre hohe Zuverlässigkeit. So ist es nicht verwunderlich, dass versucht wurde, nahezu jede Produktion auf die Rapida zu nehmen, auch wenn noch eine weitere Bogenmaschine zur Verfügung stand.

**Technologisch flexibel**

Diese Erfahrungen begründeten den Schritt, erneut in eine Rapida 106 zu investieren. Allerdings sollte es keine klassische Schöndruckmaschine mehr werden, sondern eine, die dem Unternehmen echten Mehrwert und technologische Flexibilität bietet. Dafür bot sich die lange Wendemaschine an. Einerseits lassen sich mit ihr die Umschläge in einem Bogenlauf inklusive Lackierung der Außenseite

**Oben links: Martin Sellmann, Technischer Betriebsleiter, freut sich, dass die Rapida 106 keine reine Ersatzinvestition ist, sondern dem Unternehmen einen echten Mehrwert bietet**

**Oben rechts: Moderner Standort eines 275 Jahre alten Druck- und Medienhauses: L. N. Schaffrath verfügt über 18.000 m<sup>2</sup> Produktionsfläche und einen äußerst modernen Maschinenpark (© Axel Breuer/plan b fotografie)**

ten produzieren. Schon das bringt dem Medienhaus mehr Wirtschaftlichkeit, denn der zweite Maschinenlauf inklusive den erforderlichen Trocknungszeiten entfällt. Andererseits sollen erstmals auch Inhalte und damit typische Rollenprodukte über die neue Maschine laufen.

**Zunahme von Fassungen und Versionen**

Denn die Vielfalt an Zeitschriften und Katalogen nimmt ständig zu. Daneben zeichnen sich mehr und mehr Objekte durch unterschiedliche Fassungen und Versionen aus, um den einzelnen Kundengruppen noch besser gerecht zu werden.





Hier schlägt die Stunde der Rapida 106: Denn bei Auflagen bis zu ca. 13.000 Exemplaren ist die Produktion im Bogendruck rechnerisch günstiger als auf der Rolle. Typische Jobs von der 16-Seiten-Maschine gehen dann auf die Rapida 106. Bis zu 18.000 Bogen/h produziert sie im Schön- und Widerdruck. Im Gegensatz zu ihrer Vorgängerin hat sie ihren Standort auch in einer der Rotationshallen bekommen. Benachbart produziert nun eine nagelneue MBO K8 RS, die mit Geschwindigkeiten bis zu 275 m/min der schnellen Rapida 106 auch beim Falzen das Wasser reichen kann.

Die gesamte Prozesskette bei L. N. Schaffrath zeichnet sich dadurch aus, dass die Steuerung von Fassungen, Versionen sowie Beilagen komplett im Inline-Prozess erfolgt. Handarbeit gehört der Vergangenheit an. Die selektive Beilagensteuerung beginnt bereits weit vor dem Druck und zieht sich bis in den Versand hinein.

#### **Umfangreiche Automatisierung**

Die Rapida 106 ist mit einer Rolle-Bogen-Einrichtung RS 106 ausgestattet. Damit lassen sich die gleichen Rollen wie auf der C16 verarbeiten. Ein Hin- und Her-Switchen zwischen den beiden Koenig & Bauer-Maschinen ist also jederzeit möglich.

Zur umfassenden Ausstattung der Rapida 106 gehört zuerst das Dünndruckpaket. Denn viele Inhalte werden auf Papier mit 50 bis 52 g/m<sup>2</sup> produziert. Auch sie sol-

**Oben links: Das Druckerteam mit v.l.n.r. Bernd Susen (Schichtführung und Ausbildung Bogenoffset) und den Maschinenführern Vivian Saupe, Oliver Janssen, Klaus Richardson sowie Rainer Faets freut sich über die hoch automatisierte Rapida 106. Seit Anfang August produziert sie die ersten Objekte**

**Oben rechts: Mit dem traditionellen Gautschen und vielen weiteren Aktivitäten feierte L. N. Schaffrath am 8. September unter breiter öffentlicher Beteiligung das 275. Firmenjubiläum**

**Linke Seite unten: Die Achtfarben-Rapida 106 mit Bogenwendung und zusätzlichem Lackturm verarbeitet sowohl Bogen- als auch Rollenware**

len mit hoher Leistung im Wendebetrieb bedruckbar sein. Bei den Umschlägen reicht das Spektrum von 90 bis 250 g/m<sup>2</sup>. Rund 180 Papiersorten sind bei L. N. Schaffrath für die Produktion von Zeitschriften und anderen Periodika vorrätig.

Die Rapida 106 zeichnet sich nicht nur durch ihre hohe Produktionsleistung aus. Auch die Jobwechsel sollen in fünf Minuten oder weniger erledigt sein. Dafür verfügt die Maschine über simultanen Druckplattenwechsel DriveTronic SPC inklusive Plate Ident sowie CleanTronic Synchro für parallele Waschvorgänge. Darüber hinaus kommen ungekantete Druckplatten zum Einsatz. Martin Sellmann, Technischer Betriebsleiter, freut sich: „Einzelantriebs-Technologie kennen wir schon von unseren beiden Rotationen C48 und C16. Jetzt beschleunigt sie den Auftragswechsel auch im Bogenoffset.“ Easy Clean-Farbkastenbeschichtung sorgen zudem für geringen Reinigungsaufwand und damit für schnelle Farbwechsel.

#### **Durchgängige Qualitätsüberwachung – inline**

Auch hinsichtlich der Qualitätsregelung verfügt die Maschine über alles, was heute möglich und in einem Medienhaus sinnvoll ist: QualiTronic ColorControl für die schnelle Farbmessung und -regelung inline, Lab-Messung, ImageZoom (Videolupe und digitaler Fadenzähler), ErgoTronic ACR (Videokamera zur Registerregelung), kleine Messstreifen. Was standar-

disiertes Arbeiten ermöglicht und den Druckern das Arbeiten vereinfacht, ist an der Rapida 106 vorhanden.

Geplant ist wiederum eine sehr hohe Auslastung. „Wir werden auf der Rapida 106 rund 50 Mio. Bogen pro Jahr bedrucken“, so Martin Sellmann. Damit amortisiert sich die Investition nach relativ kurzer Zeit. Neu ist auch, dass L. N. Schaffrath Schritt für Schritt von der Zwei- zur Einmaschinen-Strategie im Bogenoffset übergeht. Die erste ist bereits abgebaut, die Fünffarben-Rapida 106 soll demontiert werden, wenn die neue Wendemaschine ihr volles Leistungspotenzial erreicht hat.

#### **Kürzeste Produktionszeiten**

Bei einem normalen Produktionsablauf erhält L. N. Schaffrath am Abend die Daten für ein Objekt. Am nächsten Tag muss es komplett gedruckt/verarbeitet sein und versandfertig bereitliegen. Denn 16 Uhr ist Posttermin. Im Extremfall kann sich die Terminkette deutlich verkürzen. So produziert das Medienhaus wöchentlich ein Magazin mit zwei Signaturen in 15.000 Exemplaren, bei dem die Daten 15 Uhr eingehen und der komplette Auftrag am gleichen Tag 22 Uhr am Flughafen in München bereitliegt. Das zeigt, wie aktuell Periodika heute produziert werden und wie die Prozesskette dafür automatisiert sein muss.

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



V.l.n.r. Felix Richter, Dietmar Heyduck, beide Koenig & Bauer, Recep Tasyanar, Inhaber von Barem Ambalaj, und Rolf Köhle, Verkaufsdirektor von Dereli Graphic, überzeugen sich vom Baufortschritt der Rapida 164 für den türkischen Verpackungsdrucker

Rapida-Jumbo für Barem Ambalaj

# Türkischer Verpackungsdrucker investiert in Rapida 164

Im Frühjahr besuchte Recep Tasyanar, Inhaber von Barem Ambalaj mit Hauptsitz in Tire/Izmir, Koenig & Bauer, um sich über den Fertigungsstand seiner neuen Rapida 164 zu informieren. Die Sechsfarbenmaschine mit Doppellack-Ausstattung und dreifacher Auslageverlängerung wurde im Mai an den Standort Gaziantep geliefert und in einer neuen Fertigungshalle installiert. Dort produziert bereits eine um 630 mm höher gesetzte Fünffarben-Rapida 142 mit Lackausstattung. Nach der Inbetriebnahme der neuen Maschine ist die Einweihung des neuen Fertigungsbäudes im November geplant.

Die Rapida 164 ist mit High-speed-Paket ausgestattet und produziert im maximalen Bogenformat von 1.205 x 1.640 mm mit Leistungen bis zu 15.000 Bogen/h. Sie erhält ein Ausstattungspaket für den UV-/Mischbetrieb und wird für die Verpackungsproduktion ebenso wie ihre Schwestermaschine in Gaziantep um 630 mm höher gesetzt. Die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS, FAPC-Plattenwechsel-Vollautomaten, Wascheinrichtungen CleanTronic Multi und absenkbares Nonstop-Rollo in der Auslage gehören zur Automatisierungsausstattung. Dazu kommen VariDry<sup>Blue</sup>-IR/TL/UV-Trockner, die zur Energiereduzierung im Trocknungsprozess

beitragen, Emission Extraction System (EES) zum Absaugen von Gerüchen und anderen Emissionen im Bereich der Auslage sowie kleine Messstreifen, um das Bogenformat optimal ausnutzen zu können. Die Inline-Dichteregelung erfolgt über QualiTronic ColorControl. Die Rapida 164 verfügt daneben über eine LogoTronic CIPLinkX-Schnittstelle zur Druckvorstufe für die Umwandlung von CIP3 PPF- in Maschinenvoreinstelldaten.

Nach Installation der Rapida 164 ist die Modernisierung und Erweiterung der Kapazitäten in Tire vorgesehen. Auch dort soll ein neuer Rapida-Jumbo neben der bereits

installierten Sechsfarben-Rapida 142 mit Lackturm installiert werden. In Karaman, einem weiteren Produktionsort von Barem Ambalaj, wird über den Austausch einer existierenden Großformatmaschine eines anderen Herstellers gesprochen. Denn Recep Tasyanar und sein Team sind mit den Bogenoffsetmaschinen von Koenig & Bauer sehr zufrieden. Sie sehen in der Marke Koenig & Bauer die neueste und fortschrittlichste Technologie für den Verpackungsdruck. Hinzu kommt eine hohe Zufriedenheit mit der Beratung durch das Team des Koenig & Bauer-Vertriebspartners Dereli Graphic sowie dem Service.

Heute ist Barem Ambalaj hinsichtlich Umsatz, Anzahl der gedruckten Bogen sowie Mitarbeiter der größte türkische Verpackungsdrucker. 670 Beschäftigte arbeiten in den drei Werken des erst 1999 gegründeten Unternehmens.

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



Rapida RDC 106 mit zwei Stanzeinheiten und zusätzlicher Ausbrechstation

Rotationsstanze erhält Supplier Award

# Rapida RDC 106 von der Edelman Group ausgezeichnet

Am 19. Juni übergab die Edelman Group, einer der führenden deutschen Verpackungshersteller und Systemlieferanten mit Standorten in Europa, Asien sowie Nord- und Südamerika, erstmals Supplier Awards. Je ein Preis wurde in den Kategorien Innovation, Logistik und Kooperation vergeben. Koenig & Bauer erhielt für die Rotationsstanze Rapida RDC 106, die seit Mitte 2017 bei Edelman am Standort Heidenheim im Einsatz ist, den Supplier Award in der Kategorie Innovation.

Damit ehrte das Unternehmen bahnbrechende Weiterverarbeitungstechnik, die den Stanzprozess schneller und wirtschaftlicher gestaltet und gleichzeitig zum Umdenken in den Prozessabläufen auffordert.

Ralf Sammeck, Geschäftsführer von Koenig & Bauer Sheetfed und Vorstandsmitglied von Koenig & Bauer freut sich: „Solch einen Preis von einem der großen Anwender entgegenzunehmen, ehrt uns außerordentlich. Der Award

zeigt, dass wir die Erwartungen des Marktes umsetzen und kundenzentriert handeln.“

Bei Edelman ist die Rapida RDC 106 mit zwei Stanzeinheiten zum Stanzen und Rillen sowie zusätzlicher Ausbrechstation im Einsatz. Gegenüber Flachbettstanzen zeichnet sie sich durch extrem hohe Stanzleistungen mit bis zu 15.000 Bogen/h aus. Im vergangenen Jahr stellte eine Rapida RDC 106 beim Stanzen von selbstklebenden Etiketten mit 17.000 Bogen/h den Weltrekord auf. Daneben sorgen kürzeste Rüstzeiten für deutlich mehr Performance und Produktivität. So ist Rapida RDC 106 sowohl für große als auch für kleine Auflagen wirtschaftlich.

Neben den Rotationsstanzen bietet Koenig & Bauer auch die Flachbettstanzen Optima im Mittel- sowie Ipress im Mittel- und Großformat an. Damit hat sich das Unternehmen von klassischen Druckmaschinenhersteller zum Systemanbieter in den Postpress-Bereich hinein entwickelt.



**V.l.n.r. Mario Gerber, Senior Sales Manager Postpress, Johannes Naumann, Konstruktionsleiter, Ralf Sammeck, Geschäftsführer Koenig & Bauer Sheetfed, freuen sich über die Auszeichnung der Rapida RDC 106 durch die Edelman Group**

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



Standardmäßig um 400 mm höher gesetzt und mit Anleger der Rapida-Maschinen ausgestattet, so präsentiert sich die hoch automatisierte Ipress 106 K PRO

Neue Flachbettstanze mit integrierter Nutzentrennung

# Ipress 106 K PRO für noch mehr Performance

Während der Open House „Koenig & Bauer 4.0 Packaging und Connected Services“ fand die Erstpräsentation der Ipress 106 K PRO in Radebeul statt. Die Fachbesucher erlebten an den drei Veranstaltungstagen, wie Bogen mit zwölf Einzelnutzen bei Leistungen von 8.500 Bogen/h gestanzt und ausgebrochen wurden. Die anschließende, vollautomatische Nutzentrennung sorgte dabei für noch mehr Performance.

Seit der Premiere interessieren sich Druck- und Verarbeitungsfachleute aus allen Teilen der Welt für das neueste Produkt von KBA-Iberica. Es sind bereits erste Aufträge zur Lieferung der neuen Flachbettstanze eingegangen. Die Ipress 106 K PRO verbindet die hohe Fertigungsqualität der spanischen Stanzen mit der robusten und innovativen Bauweise der Rapida-Technik.

## Rapida-Anleger und Anlegetisch

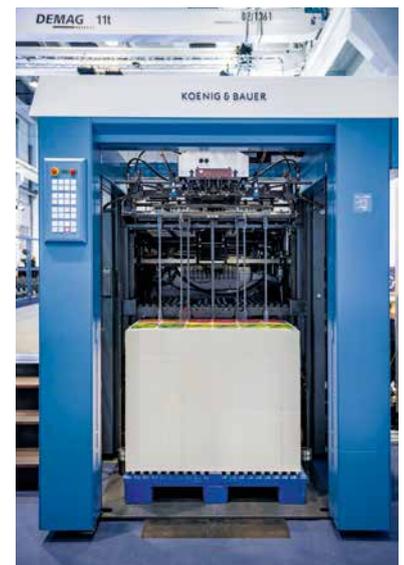
Für einen optimalen Bogenlauf und kurze Einrichtezeiten sorgt der vollautomatische, wellenlose DriveTronic-Anleger der Ipress 106 PRO-Serie. Von den Rapida-Bogenoffsetmaschinen, an denen er seit Jahren im Einsatz ist, wurde er perfekt an die Bedürfnisse

der Flachbettstanze angepasst. Vier Servomotoren steuern alle Bewegungsfunktionen. Geschwindigkeitsabhängige Format- und Luftpfeinstellungen speichert die Maschine, so dass sie für Wiederholaufträge auf Knopfdruck zur Verfügung stehen.

Weitere wichtige Merkmale des Feeders sind:

- Kontinuierlicher, stufenloser Stapelhub
- automatische Schiefbogenkorrektur am Bogentrenner während der Produktion
- automatische Stapelseitenkantenregelung zur exakten Ausrichtung am Anleger
- Nonstop-Anleger mit der Option einer Nonstop-Automatik

**Der Anleger ist aus den Rapida-Mittelformatmaschinen bekannt**



Der neue Saugbändertisch besteht aus Edelstahl mit antistatisch strukturierter Oberfläche. Ein zentrales Saugband und zwei Außenbänder, die den bekannten Rapida-Saugbändertisch ergänzen, helfen bei der Verarbeitung von schwereren Materialien. Die individuelle Einstellung der Saugluft durch ein Mehrkammer-Unterdrucksystem sorgt für einen reibungslosen Transport in die Anlage. Die elektronisch gesteuerte Bogenverzögerung sorgt für optimale Bogenankunftsgeschwindigkeiten an den Vordermarken.



**Breites Bedruckstoff-Spektrum und hohe Leistung**

Mit ihrem hohen Automatisierungsgrad verarbeitet die Ipress 106 PRO ein breites Spektrum an Bedruckstoffen von 100 g/m<sup>2</sup> bis hin zu 3 mm starker Wellpappe sowie Vollpappe bis zu 1,5 mm Stärke. Ihre maximale Produktionsleistung beträgt 9.000 Bogen/h auf der Standardmaschine und 8.500 auf der Ipress 106 K PRO mit integrierter Nutzentrennung. Das maximale Bogenformat beträgt 750 x 1.060 mm und ist damit perfekt an die Formate der mittelformatigen Rapida-Modelle angepasst.

Die Bogenüberwachung erfolgt konventionell über die Bogenkante

**Einfache Bedienung über das Touch-Display**

oder mit dem optionalen OPMR-System (Optical Printed Mark Register), das mit Sensoren und Kameras eine gedruckte Marke erkennt. Zwischen beiden Systemen kann einfach und schnell über einen intuitiven Touchscreen-Monitor gewechselt werden.

Eine Vielzahl nutzerfreundlicher Funktionen spart Zeit beim Auftragswechsel und sorgt für maximale Performance in der Weiterverarbeitung. Dazu gehören unter anderem:

- Pneumatisches Schließsystem am Schließrahmen (Fast Flow) für reduzierte Einrichtezeiten
- Easy-Lock-System für dünne Stanzbleche

- Automatisches Ver- und Entriegeln von Rahmen und Gegenplatte

Alle Maschinen verfügen zusätzlich über ein IP Remote-Verbindungssystem, über das jederzeit eine Fernwartung sowie die Installation von Updates und Upgrades möglich ist.

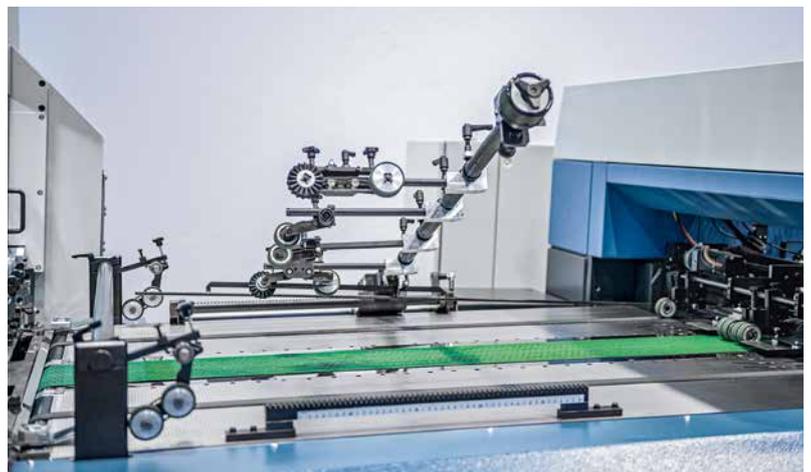
KBA-Iberica verfügt über mehr als 75 Jahre Erfahrung und bietet mit ihren Produkten eine hervorragende Ergänzung zu den vielseitigen Lösungen von Koenig & Bauer für den Verpackungsdruck.

**Amanda Ramia**  
[amanda.ramia@ibericaag.com](mailto:amanda.ramia@ibericaag.com)

**Der Saugbänder-tisch wurde an die Gegebenheiten der Stanze angepasst**

**Technische Daten der Ipress 106 K PRO (Überblick)**

Max. Bogenformat	750 x 1.060 mm
Max. Stanzformat	736 x 1.060 mm
Min. Bogenformat	350 x 400 mm
Max. Stanzdruck	300 t
Produktionsleistung	8.500 Bogen/h
Stapelhöhe Anleger	1.690 mm
Stapelhöhe Auslage	1.400 mm



Amerikanischer Verpackungsdrucker bedient einzigartige Nische von Blisterkartepackungen

# Optima 106 steigert Kapazität bei Lithographic Industries

Mit einem expandierenden Markt und dem „besten Geschäft der letzten Jahre“ entschied sich Lithographic Industries, ein in Broadview, IL (bei Chicago) ansässiger Verpackungsdrucker, weiter in sein Geschäft zu investieren. Nach umfangreichen Marktuntersuchungen beschaffte das Unternehmen eine Flachbettstanze Optima 106 von KBA-Iberica.



## Perfekt, wie die Rapida 105

Die Optima 106 ist besonders robust. Damit passt sie ausgezeichnet zur Rapida 105. Außerdem ist sie im Vergleich zur bisherigen Stanze eines anderen Herstellers deutlich produktiver. „Die Stanzenmaschine Optima ist unser Arbeitspferd“, sagt Ebert. „Wir produzieren Tag für Tag mit 8.000 Bogen pro Stunde. Aufgrund der erhöhten Automatisierung und der Technologie laufen die Bogen sehr glatt durch die Maschine. Wir können eine Verbesserung der Qualität feststellen. Außerdem gibt es keine Ausfallzeiten, weil die Maschine sehr zuverlässig ist. So entsteht eine echte Zeitersparnis, und, seien wir ehrlich, Zeit ist Geld.“

Lithographic Industries ist für hochwertigen Blisterkartendruck bekannt. Das Unternehmen blieb aufgrund seiner Lage in einer ruhigen Seitenstraße immer etwas unter dem Radar. Aber seine Kunden kennen es als einen der ältesten und traditionsreichsten Hersteller von Blisterkarten in den USA.

Seit einem reichlichen halben Jahr hat die Optima 106 ihre Robustheit, Effizienz und hohe Leistung als integraler Bestandteil der Produktion des Unternehmens bewiesen und Lithographic Industries einen Wettbewerbsvorteil verschafft, da die Nachfrage nach Blisterverpackungen stark gestiegen ist. Das Unternehmen produziert daneben mit einer 11-Farben-Rapida 105. Es ist die einzige ihrer

Art in den USA, die mit neun über zwei Farben Blister- und Einsteckkarten bedruckt.

Louis A Ebert, Präsident von Lithographic Industries, schwärmt: „Wir produzieren einzigartige Lösungen für unsere Kunden und sind auf Anlagen angewiesen, die reibungslos und effizient mit minimalen Ausfallzeiten arbeiten. Die überlegene Technologie von KBA-Iberica auf der Optima 106 hat unseren Durchsatz erheblich gesteigert und zu einer höheren Kundenzufriedenheit geführt. Sie stanzt die Bogen perfekt im Register. Der Ausschuss wurde verringert und unsere Produktivität gesteigert, was besonders wichtig ist, da der Bedarf an Kapazität ständig steigt.“

**Das Team von Lithographic Industries feiert die neue Stanzenmaschine Optima 106: Louis Ebert Jr, Vizepräsident Verkauf; Roman Ebert, Vizepräsident Fertigung; Louis A Ebert Sr, Präsident und CEO; und Stanzer Lalo Abarca (v.l.n.r.)**

„Wie unsere Rapida 105, die meiner Meinung nach allen anderen Druckmaschinen auf dem Markt weit überlegen ist, wurde die neue Stanzenmaschine als sehr industriell, präzise und natürlich sehr ausgereift konzipiert und gebaut“, sagt Ebert. „Sie wird eine höhere Rendite für unser Unternehmen bringen, und wir haben eine extrem schnelle Amortisation unserer Investition berechnet. Wir sind von der Optima echt begeistert. Koenig & Bauer ist ein erstklassiges Unternehmen, mit dem man Geschäfte machen und darauf vertrauen kann, dass die Mitarbeiter jedes ihrer Versprechen halten.“

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

Erfolgreiche Partnerschaft wird fortgesetzt

# Clifton Packaging investiert erneut in Flexotechnik von Koenig & Bauer

Clifton Packaging Group Ltd. ist eines der am stärksten wachsenden Unternehmen für flexible Verpackungen im Vereinigten Königreich. Durch die Investition in eine dritte Flexodruckanlage von Koenig & Bauer Flexotecnica wird nun die erfolgreiche Partnerschaft zwischen beiden Häusern fortgesetzt. „Wir sind mit unseren beiden Anlagen sehr zufrieden. Service, Qualität und die Weiterentwicklung der Technik haben uns erneut überzeugt, dass wir gemeinsam mit Koenig & Bauer weiter wachsen wollen.“

„Aufgrund der bisherigen Performance und der seit Jahren engen und sehr guten Partnerschaft, war es für uns ein logischer Schritt erneut mit Flexotecnica zusammenzuarbeiten“, so Geschäftsführer Shahid Sheikh OBE. „Weiter erkennen wir Synergien im Markt für flexible Verpackungen, die aus dem breiten Produktportfolio von Koenig & Bauer hervorgehen. Daher freuen wir uns auf neue Entwicklungen und neue Lösungen unseres Partners.“ Die neue Evo XD von Koenig & Bauer ging

**Die Evo XD für Clifton Packaging ist bereits die dritte Maschine von Koenig & Bauer**

Anfang 2018 in Betrieb und wird hauptsächlich für flexiblen Verpackungsdruck eingesetzt.

## Innovation, Wachstum, breites Produktportfolio

Clifton Packaging wurde im Jahre 1981 gegründet und hat sich einen exzellenten Ruf und eine bekannte Marke aufgebaut, insbesondere wenn es um Innovationen geht. In den vergangenen Jahren wurde ein beachtliches Wachstum erzielt, das schließlich dazu geführt hat, dass die Londoner Börse Clifton als eines der Top 1.000 der aufstrebenden und am schnellsten wachsenden Unternehmen im Vereinigten Königreich anerkannt hat. Das Unternehmen ist spezialisiert auf hochwertige Verpackungen für den FMCG- und Lebensmittelbereich. Die Produkte werden weltweit verkauft, unter anderem nach Afrika und in den Mittleren Osten. Durch das sehr breite Portfolio an Materialien und Verpackungsmöglichkeiten kann schnell auf die Kundenwünsche reagiert werden. Clifton Packaging versteht sich aber nicht nur als innovative Verpackungsdruckerei, sondern bietet seinen Kunden den kompletten Prozess von der Idee bis zum fertigen Produkt an. Die Clifton Gruppe bedruckt nicht nur Verpackungen und liefert Verpackungsbeutel, sie bietet auch Verpackung als Dienstleistung an, vertreibt Nahrungsmittelverarbeitungs- und Verpackungsmaschinen, ein-

schließlich Mehrkopfwagen und Zusatzaggregaten, und ist damit wohl das einzige Unternehmen dieser Art, das komplette Verpackungslösungen anbietet.

## Neue Technik für Evo XD

Die moderne Evo XD ist mit ihren acht Druckwerken, einer neuen Trockner-Generation und einer neu entwickelten Antriebs- und Steuerungstechnik für hohe Qualitätsanforderungen mit unterschiedlichsten Materialien zugeschnitten. Die CI-Flexorotation hat eine Bahnbreite von 1.320 mm und eine Abschnittslänge von 370 bis 1.000 mm. Zu den technischen Highlights gehören ein hocheffizientes energiesparendes Belüftungssystem für den Brückentrockner und das vollautomatische Druckanstellsystem AIF, welches keine Farbe während des Einstellungsprozesses benötigt. Die bedienerfreundliche RegisterEinstellung ARF sorgt 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. Je nach Bedruckstoff kann die Maschine Geschwindigkeiten von bis 500 m/min laufen.

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



Das Retrofit-Projekt bei Mediaprint in Österreich

# „Der große Wurf bringt den größten Vorteil“

In den nächsten Monaten geht in Österreich eines der bislang umfangreichsten Retrofit-Projekte von Koenig & Bauer in seine Endphase: Über drei Jahre lang wurden unter der Regie von Koenig & Bauer als Generalunternehmer die 13 Zeitungsdruckmaschinen der Mediaprint Zeitungs- und Zeitschriftenverlag GesmbH & Co KG in Wien-Inzersdorf, St. Andrä und Salzburg mechanisch, elektronisch und softwaretechnisch auf den aktuellen Stand gebracht.



**Eines der bislang umfangreichsten Retrofit-Projekte von Koenig & Bauer geht in seine Endphase**

Life“-Problematik: „Für viele Komponenten der Maschinen gab es keine Ersatzteile mehr.“ Und so sei es nur mehr eine Frage der Zeit gewesen, bis die Produktionssicherheit gefährdet worden wäre. Und die hat bei Tageszeitungen oberste Priorität. Thomas Hofinger: „Wir konnten unsere Eigentümer davon überzeugen, dass der große Wurf dem Unternehmen auch den größten Vorteil bringt.“ Dieser Vorteil liegt vor allem darin, dass alle Mediaprint-Standorte weiterhin auf gleichem technischen Stand sind.

## Das Unternehmen

Die Mediaprint Zeitungs- und Zeitschriftenverlag GesmbH & Co KG fungiert seit 1988 als Produktionsdienstleister in den Bereichen Anzeigen, Druck und Vertrieb und erwirtschaftete im Geschäftsjahr 2016/17 knapp 430 Mio. Euro Umsatz. Mediaprint betreibt 13 Zeitungsrotationen von Koenig & Bauer vom Typ Commander: in Wien-Inzersdorf acht, in St. Andrä (Kärnten) drei sowie in Salzburg – einem Joint Venture mit dem Verlag der Salzburger Nachrichten – weitere zwei Maschinen. Insgesamt sind etwa 680 Vollzeit-Mitarbeiter in Druck, Expedit und Logistik tätig. Pro Jahr werden durch Mediaprint etwa 800 Mio.

Es gebe derzeit eine starke Tendenz zu Retrofit-Projekten im Markt, stellte Jochen Schwab (Leiter Service Projekte & Vertragsmanagement bei Koenig & Bauer) Ende April bei einer Kundenveranstaltung in der Wiener Mediaprint-Druckerei fest. Auch das größte österreichische Zeitungsdruckhaus hatte sich nach eingehender Evaluierung für die Modernisierung der bestehenden schweren Technik entschieden. Daran ist sicher die Mediaprint-Betriebstechnik nicht ganz unschuldig, welche die Maschinen seit ihrer Inbetriebnahme in den Jahren 2001/02 trotz des wöchentlichen Ausstoßes von 10 bis 14 Mio. Zeitungsexemplaren in sehr gutem Gesamtzustand erhalten hat.

## Die Gründe

Dennoch blieb beim Retrofit-Projekt der Mediaprint kaum ein

Bereich unangetastet. „Unsere Eigentümer tragen unsere Idee mit, durch eine umfassende Modernisierungsaktion wieder eine maximale Produktionssicherheit für mindestens zehn Jahre zu erreichen. Gleichzeitig wollen wir durch neueste Automatisierungs- und Qualitätssicherungslösungen Potenziale für nachhaltige Kostensenkung und Produktionsverbesserung ausschöpfen“, erläuterte Thomas Hofinger, Druckereileiter am Mediaprint-Standort Wien-Inzersdorf, die Entscheidung. Dass man sich davon sehr viel verspricht, beweist das Investitionsvolumen: rund 35 Mio. Euro investieren die Verlage der *Kronen Zeitung* und *KURIER* in das Retrofit der Druckertechnik.

Ernst Mühlmann, Bereichsleiter Technische Betriebe bei Mediaprint, verweist auf die „End-of-

**Im Zuge des Upgrades der Rollenlogistik wurde die Lagerkapazität um 60 Plätze erweitert**





Exemplare (inkl. Vordrucke) produziert, wofür 76.200 Tonnen Papier benötigt werden. Dieses eher ungewöhnliche Verhältnis erklärt sich aus dem kleinen Format der österreichischen Zeitungen: Die 39 Drucktürme (jeweils für 48 Seiten Broadsheet oder 96 Seiten Tabloid) haben eine Abschnittslänge von 900 mm und eine maximale Papierbahnbreite von 1.200 mm.

Dass allein die beiden überregionalen Tageszeitungen *Kronen Zeitung* und *KURIER* rund 790.000 Abonnenten haben, zeigt angesichts von einer Bevölkerungszahl von 8,5 Mio. die nach wie vor hohe Reichweite der österreichischen Presse. Die kleinen Zeitungsformate hält Ernst Mühlmann für ausgesprochen leserfreundlich und sieht darin auch einen Grund für die stabilen Auflagen.

### Das Retrofit-Projekt

Vor diesem Hintergrund erfolgte 2015 der Startschuss zum umfangreichen Retrofit-Projekt, das aus zahlreichen Einzelprojekten bestand.

Begonnen wurde durch Koenig & Bauer bereits im Jahr 2015 mit der mechanischen Überholung der Falzapparate. Dies bedeutete den Austausch aller Falzkurven und eine „große“ Falzapparat-Wartung, wie sie nach 30.000 Betriebsstunden üblich ist. Im darauffolgenden Jahr wurden in Zusammenarbeit mit der Firma Baldwin an allen drei Standorten alle Sprühfeuchtwerte gegen Systeme der neuesten Generation mit der „Constant C“-Technologie getauscht, die Farbnebel und Staub von den

**Open House bei  
Mediaprint in  
Wien am 24. April  
2018**

Sprühdüsen fernhalten soll. Außerdem wurde in 2016 durch Koenig & Bauer in Zusammenarbeit mit der Bosch Rexroth begonnen, alle Antriebe und die dazugehörigen Regler zu überholen. Zu diesem Zweck hatte Bosch Rexroth der Mediaprint einen komplett vorbereiteten Austauschteile-Satz für einen Druckturm sowie einen Falzapparat (Vorfalzpaket) zur Verfügung gestellt. Die Mediaprint-Betriebstechniker haben dann die jeweils ausgebauten Komponenten zu Bosch Rexroth zur Aufarbeitung geschickt und so wurden sukzessive alle Drucktürme und Falzapparate der drei Standorte neu ausgestattet. Dieses Einzelprojekt konnte im August 2018 abgeschlossen werden.

Ende 2016 wurde der Auftrag für das „große elektrische Retrofit“ für alle drei Standorte durch Mediaprint vergeben. Dies umfasste im Wesentlichen den Wechsel von den bisherigen ABB- auf neue EAE-Leitstände inklusive neuer Druckwerk- und Falzsteuerung sowie dem Upgrade der Rollenwechsler-Steuerungen inkl. Patras. Letzteres wurde direkt durch Koenig & Bauer durchgeführt und ist in Wien bzw. St. Andrä bis auf ein paar Restarbeiten bereits abgeschlossen. In Salzburg erfolgt dieser Schritt erst Anfang 2019 parallel zum EAE-Retrofit. Für den Hamburger Steuerungsspezialisten EAE ist das Mediaprint-Projekt der bislang größte Retrofit-Auftrag. Q.I. Press Controls stattete die Maschinen an allen drei Standorten mit der IDS-3D-Farbdichteregelung aus. Dies geschah in Wien und St. Andrä in 2017 und in Salzburg im ersten Quartal 2018.

Auch beim Upgrade der Rollenlogistik-Steuerung war Koenig & Bauer federführend. Dieses Einzelprojekt stand Mitte/Ende 2017 an und erfolgte in Zusammenarbeit mit den Firmen Rocla, Schmachtl und Swisslog. In diesem Zuge wurde die Lagerkapazität gleich um 60 Plätze erweitert und damit der – über die Jahre gewachsenen – Vielfalt an Papieren Rechnung getragen, die bei Mediaprint eingesetzt werden. Das österreichische Unternehmen hat bei dieser Gelegenheit außerdem ein Rollenausrichtsystem an allen Sektionen nachrüsten lassen.

### Mediaprint über die Rolle von Koenig & Bauer

Während das Retrofit-Gesamtprojekt seiner Vollendung entgegengeht, sagt Ernst Mühlmann über den Partner, der das Projekt als Generalunternehmer betreut hat: „Koenig & Bauer als Maschinenhersteller ist für uns der maßgebliche Partner bei allen Fragen der Drucktechnik. Im Rahmen des Projekts Retrofit stellen sich eine Fülle von Fragen, die nur in enger Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller lösbar sind. Die Wiederinbetriebnahme nach dem Retrofit kommt auf der steuerungstechnischen Seite einer Neuinbetriebnahme fast gleich. Damit ist genau wie in der Ablaufplanung das Know-how und die Kompetenzen unseres langjährigen und bewährten Partners unverzichtbar.“

**Gerd Bergmann**

**Rückfragen:**

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

**Kurz nach der Vertragsunterschrift (v.l.n.r.): Stefan Hechler, Leiter Betriebstechnik WE-Druck; Harold Grönke, Geschäftsführer WE-Druck; Günter Noll, Vertriebsleiter Koenig & Bauer Digital & Webfed; Margit Schweizer, Leiterin Zeitungsweiterverarbeitung WE-Druck; Stefan Segger, Vertriebsdirektor Koenig & Bauer Digital & Webfed; Rainer Neugebauer, Leiter Rotation WE-Druck**



Druckerei aus Oldenburg setzt in Zukunft auf eine Commander CL von Koenig & Bauer

# WE-Druck investiert erstmals in Zeitungsrotation von Koenig & Bauer

Mit der Investition in eine Commander CL hat sich WE-Druck aus Oldenburg erstmals für eine hoch automatisierte Zeitungsrotation von Koenig & Bauer entschieden. Pro Stunde können dann bis zu 110.000 vierfarbige Zeitungen im speziellen Wunschformat des Kunden gedruckt werden.

„Wir haben vor drei Jahren unsere Weiterverarbeitung komplett erneuert. Die Investition in eine neue Zeitungsrotation war daher ein logischer nächster Schritt. Sowohl die Technologie, als auch das Team von Koenig & Bauer haben uns überzeugt. Die Commander CL wird das neue Herzstück in unserer Druckerei“, so Harold Grönke, Geschäftsführer der Nordwest-Zeitung Verlagsgesellschaft mbH & Co. KG. Mit der jüngsten Investition sieht das Unternehmen einen wichtigen Schritt, um die zahlreichen Printtitel effizient und kostenorientiert zu produzieren und den heutigen Qualitätsanforderungen gerecht zu werden. Koenig & Bauer Digital & Webfed Vertriebsdirektor Stefan Segger: „Aktuell sind bei Neuinvestitionen vor allem praxisorientierte und hoch automatisierte Anlagen gefragt. Da haben wir mit unserem Trio Commander CL, Commander CT und Cortina ein hervorragendes Image. Aufgrund der Performance und der Flexibilität ist die Commander CL bei unseren Kunden derzeit sehr gefragt.“

Die Commander CL wird im Sommer 2019 in Produktion gehen. „Wir hatten von Anfang an sehr gute Ge-

spräche mit Koenig & Bauer. Wichtig für uns waren allerdings auch die Besuche in Druckereien, die bereits mit einer Commander CL produzieren, um uns hier ein Feedback zu holen – und das war durchweg sehr positiv“, so Margit Schweizer, Prokuristin bei WE-Druck.

## **Junge, moderne und selbstständige Druckerei**

Die WE-Druck ist ein Unternehmensteil der NWZ-Mediengruppe und seit 1982 als selbstständige Druckerei am Markt tätig. 80 Mitarbeiter sorgen aktuell dafür, dass jede Woche unter anderem mehr als 1,5 Millionen Zeitungen produziert und ca. 7 Millionen Beilagen eingesteckt werden. Neben den Tages- und Wochenzeitungen *Nordwest-Zeitung*, *Ostfriesen-Zeitung* und mehreren Sonntagszeitungen, druckt das Unternehmen noch diverse Monatszeitungen.

## **Hoch automatisiert, hohe Produktivität und einfache Bedienbarkeit**

Die Commander CL besteht aus drei Achtertürmen für den 4/4-Druck, zwei Klappenfalzapparaten KF 5 und drei Rollenwechsellern Pastomat C mit dazu gehören-

der Rollenbeschickung Patras A. Ein umfangreiches Automatisierungspaket aus RollerTronic-Walzenschlüsseln, CleanTronic-Zylinderwaschanlagen, Farb- und Schnittregisterregelungen und automatischen Plattenwechselsystemen reduzieren Rüstzeiten, Makulatur, Bedien- und Wartungsaufwand auf ein Minimum. Gesteuert wird die Commander CL über einen ErgoTronic-Leitstand mit EasyTronic zum optimierten Anfahren und automatisierten Abrüsten der Rotation und ist mit offener Schnittstellenarchitektur in einem kompletten EAE-Workflow eingebunden.

Neu und hilfreich ist auch die MobileConsole von Koenig & Bauer – ein industrietaugliches Tablet als vollwertiger mobiler Leitstand mit allen Bedienfunktionen. Dadurch können die Bediener und das Wartungspersonal von jeder Position aus Einstellungen an der Maschine verändern oder anpassen. Ein automatisiertes Farbmess- und Regelsystem sowie ein weiterer Druckturm sind für die spätere Nachrüstung vorgesehen.

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

Neues UV-Lackwerk für C16 von Koenig & Bauer erfolgreich in Betrieb genommen

# Neuentwicklungen für Akzidenzmaschinen von Koenig & Bauer

Auf der einen Seite kleine Jobs, viele unterschiedliche Aufträge und hochwertige Produkte, auf der anderen Seite hoch volumige Auflagen – die Anforderungen von Kunden an die Akzidenzdrucker werden immer vielseitiger und anspruchsvoller. Koenig & Bauer stellt sich seit Jahren erfolgreich diesen beiden Entwicklungen.



Stefan Segger, Vertriebsdirektor Koenig & Bauer Digital & Webfed: „Wir stehen mit unseren Kunden in einem sehr regen Austausch. Zum einen entwickeln wir mit unseren Partnern neue Produkte zum anderen sind wir aber auch proaktiv mit neuen Innovationen am Markt vertreten.“

## Neues UV-Lackwerk für C16

Produktionsgeschwindigkeit von bis zu 60.000 U/h, hohe Automatisierung, einfache und selbster-

### Oben: Neues Überbaukonzept mit neuartigen Strangführungen

klärende Bedienung, stabil wie ein Druckwerk, automatische Reinigung auf Knopfdruck und ein Rasterwalzenwechsel innerhalb weniger Minuten. Das sind die Kennzahlen des neu entwickelten UV-Lackwerks von Koenig & Bauer. Ob als vollflächige Veredelungen von Covern oder als Spot-Lackierung zur partiellen Veredelung von Druckmotiven, das Lackwerk ist bereits sehr erfolgreich bei Kunden im Einsatz. Um ein möglichst großes Papierspektrum verarbeiten zu können, wird nach dem Lackierwerk ein kompakter UV-Trockner in den Überbau integriert. Das UV-Lackwerk verarbeitet Substrate mit einer Grammatik zwischen 60 - 250 g/m<sup>2</sup>. Je nach Ausführung der Rasterwalze wird zwischen 2 und 5 g/m<sup>2</sup> Lack aufgetragen.

### Intelligente Produktregelung im 3. Falz

Die neue intelligente Produktregelung im 3. Falz sorgt für einen reibungslosen Falzablauf. So werden bedienerunabhängig konstante Produktionsbedingungen erreicht. Das Produkt wird effizient und verschleißarm abgebremst und schon während dieser Phase exakt in Falzrichtung gebracht und ausgerichtet. Die vollautomatische Produktregelung arbeitet selbstjustierend. Sie ist unabhängig von

Produktionsgeschwindigkeit und Produktstärke sehr zuverlässig. Dies garantiert konstante Falzergebnisse, auch über Geschwindigkeitsveränderungen hinweg. Stefan Segger, Vertriebsdirektor Koenig & Bauer Digital & Webfed: „Wir sind weiterhin sehr erfolgreich auf dem Markt und erwarten, dass in diesem Jahr noch Investitionen getätigt werden. Unsere Anlagen stehen für Qualität. Mit unserem Know-how haben wir an vielen Neuentwicklungen für unsere Akzidenzmaschinen gearbeitet.“

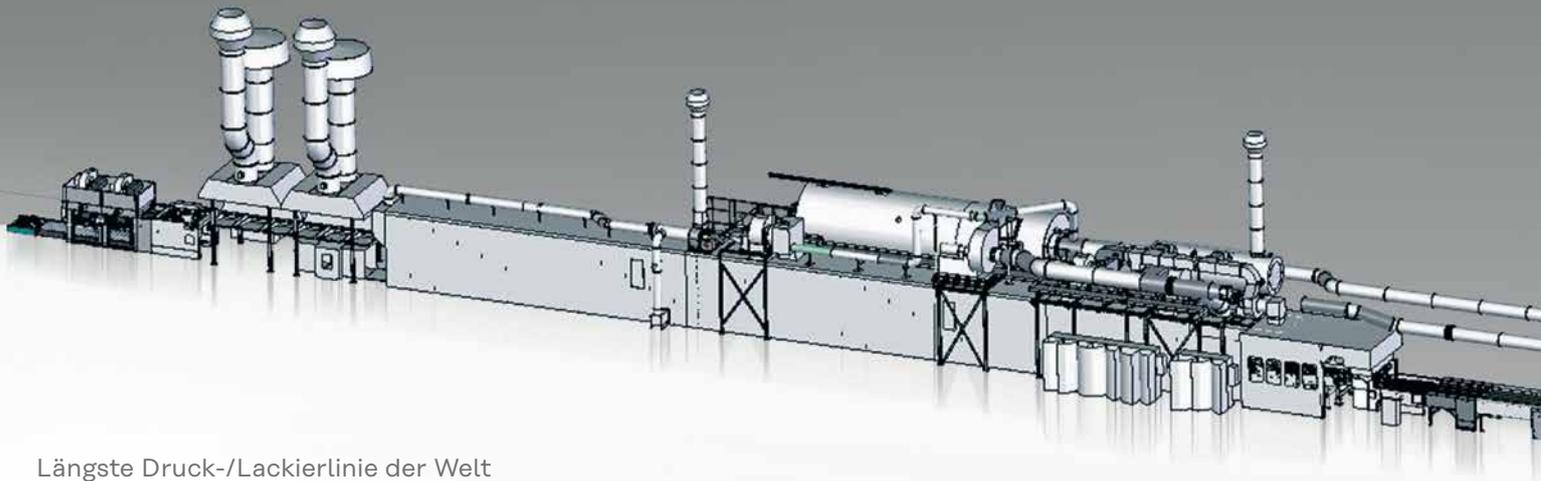
### Überbaukonzept mit neuartigen Strangführungen

Die mikroporösen und patentierten Wendestangen sind ein Alleinstellungsmerkmal von Koenig & Bauer. Es sind bei unterschiedlichen Strangbreiten keine Einstellarbeiten erforderlich, zudem arbeiten sie höchst zuverlässig mit einem minimalen Luftpolster und einer sehr guten Strangführung. Die modulare Bauweise und die durchgängig genutzte Einzelantriebstechnik ermöglichen die Auslegung des Überbaus auf spezifische Produktionsanforderungen. Die kurze und stabile Bahnführung ermöglicht eine gleichmäßigere Bahnspannung.

Henning Düber  
henning.dueber@koenig-bauer.com



Neues UV-Lackwerk von Koenig & Bauer für C16



Längste Druck-/Lackierlinie der Welt

# Glud & Marstrand A/S goes big

Eine bedruckte Blechtafel durchläuft diverse Produktionsschritte, ehe sie zur Dose weiterverarbeitet wird. In der Regel werden vier Schichten (Grundlack, Druckfarbe, Überlack, Innenlack) bei einer Blechverpackung aufgetragen, um das Druckbild, das Füllgut und, je nach Füllgut, die Blechverpackung an sich zu schützen. Jeder dieser Produktionsschritte benötigt einen Produktionsdurchgang an einer Druck- oder Lackiermaschine. Aus diesem Grund ist das Bestreben jedes Blechdruckers, diese Produktionsschritte zusammenzufassen um kosteneffektiver zu produzieren. Glud & Marstrand hat es mit seiner neuesten Investition geschafft, drei Produktionsschritte in einem zu vereinen.

Welt im Bereich des Metalldruckes. Eine Blechtafel ist bei einer normalen Produktionsgeschwindigkeit von 6.500 Tafeln/Stunde ca. 15 Minuten vom Anleger der MetalStar 3 bis zur Doppelstapelung in der Linie unterwegs.

## Innovative Lösungen von der Druckmaschine ...

Eine Produktionslinie mit einer Länge von ungefähr 140 Metern zu installieren und wirtschaftlich zu betreiben, ist eine Herausforderung. Um den Stapelwechselprozess zu beschleunigen, wurde der MetalStar 3-Anleger mit einem automatischen Stapelwechsler ausgerüstet. Dieser wurde speziell für den Blechdruck entwickelt, die Reststapelgewichte können bis zu 100 kg betragen. Der automatische Stapelwechsler wechselt einen Stapel innerhalb von 20-30 Sekunden und entnimmt dabei die leere Palette automatisch aus dem Anleger. Bis zu drei Paletten mit Blechtafeln zu je 2,5 Tonnen können auf der Rollbahn stehen, um nacheinander verarbeitet zu werden.

Die neue MetalStar 3 wurde unter anderem ausgestattet mit CleanTronic Synchro, DriveTronic SRW und ErgoTronic ACR, um die Rüstzeit zu reduzieren. Zusätzlich ist sie für den Einsatz von UV-Druckfarben ausgelegt und mit UV-Zwischentrocknern und einem UV-Endtrockner ausgerüstet.

## ... bis zum Trockner

Blechtafeltrockner sind äußerst energiehungrig, wenn sie nur mit

## Spezialist im Umgang mit langen Linien

Die Firma Glud & Marstrand A/S in Dänemark ist einer der erfahrensten Anwender von so genannten Tandemlackierlinien. Tandemlackierlinien sind Linien, bei denen in einem Prozessschritt zweimal lackiert und getrocknet wird. Dabei kann das Blech einseitig doppelt oder beidseitig einfach lackiert werden, je nach Konfiguration der Linie. Üblicherweise sind Tandemlackierlinien 90-110 m lang. Glud & Marstrand A/S betreibt seit 2011 vier dieser Tandemlackierlinien am Produktionsstandort Dänemark. Die Gruppe Envases Universales, zu welcher Glud & Marstrand gehört, betreibt weltweit elf Tandemlackierlinien und ist mit Abstand der größte Anwender dieser Maschinenkonfiguration.

## Damit nicht genug

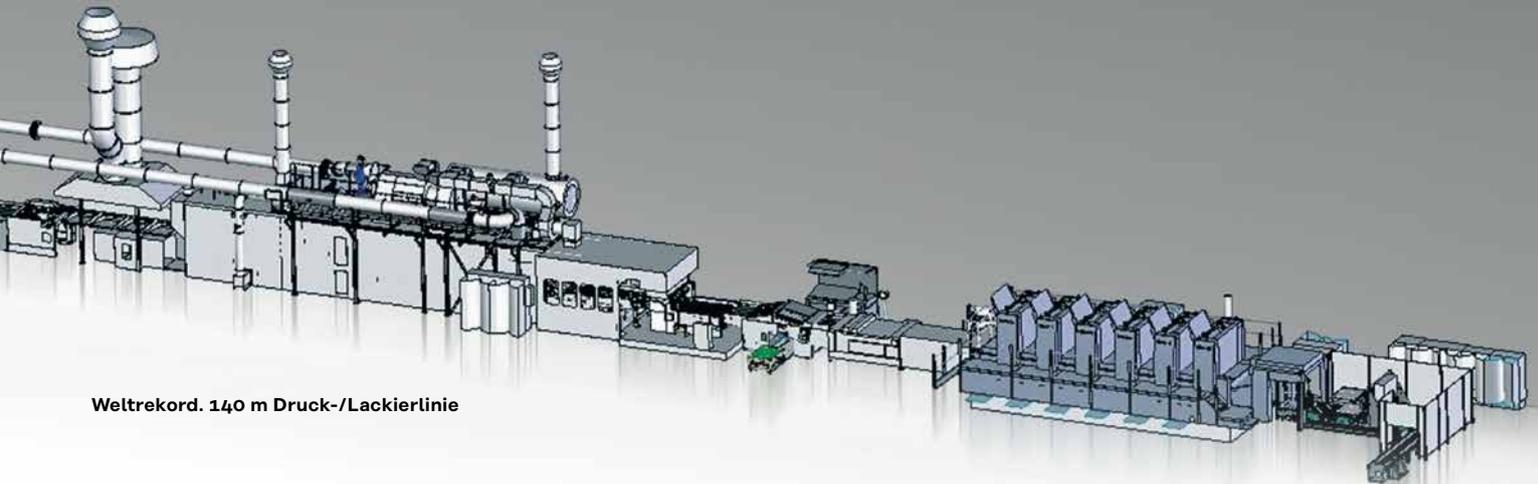
Im Jahr 2016 entschied sich Glud & Marstrand, in eine neue MetalStar 3 von Koenig & Bauer zu investieren. Die neue MetalStar 3 wurde vor eine Tandemlackierlinie installiert, und wurde so mit einer Gesamtlänge von 140 m zur längsten Druck-/Lackierlinie der



**Materialeinsparungen haben höchste Priorität beim Metalldruck. Hier werden Scroll Tafeln bedruckt und lackiert. Diese Tafeln sind ausgestanzt um das Material optimal auszunutzen**



**Auf der Lackverlaufsstrecke hat der aufgebrauchte Lack Zeit um auf der Tafel zu verlaufen, was ungewollte Strukturen verhindert**



**Weltrekord. 140 m Druck-/Lackierlinie**



**Der automatische Palettenwechsler der MetalStar 3**



**Ein Blick von der Auslage lässt die Länge der Tandemlinien erahnen**

Gas betrieben werden. Die Blechtafeln werden im Tafeltrockner 10 min bei 200°C getrocknet. Bei Glud & Marstrand wurde ein 15 Meter langer Vortrockner und ein 36 Meter langer Haupttrockner eingesetzt. Um den hohen Energiebedarf dieser Trockner drastisch zu reduzieren, wurde eine ECO – TNV (Thermische Nachverbrennung) in die Linie integriert. Diese verbrennt die lösemittelhaltige Luft, welche beim Trocknungsprozess entsteht. Die so gewonnene Energie wird dem Trockner zugeführt, wodurch ein großer Teil an Gas eingespart werden kann. Zur weiteren Energiesenkung ist die Linie mit dem HighEcon AFM (Air Flow Management) ausgestattet, welches die Abluftmenge im Standby Modus automatisch reduziert.

Wird die Linie nicht im Tandembetrieb genutzt, also nur ein Tafeltrockner verwendet, wird durch das HighEcon AFC (Air Flow Control) die Abluftmenge automatisch reguliert, damit die optimale Produktionseinstellung für den Betrieb eines einzelnen Tafeltrockners gewährleistet ist.

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

Vetters in Radeburg baut sich seine individuell passende Druckmaschine

# Retrofit im Rollenoffset mit PHS

In den vergangenen zwei Jahrzehnten dominierten Meldungen über immer leistungsstärkere Rollenoffsetmaschinen die Schlagzeilen aus der Druckbranche. Wie es auch anders geht zeigt das Beispiel der Druckerei Vetters im sächsischen Radeburg. Mit Hilfe des Koenig & Bauer-Tochterunternehmens PrintHouseService GmbH (PHS) konstruierte Vetters eine individuell passende Druckmaschine.



Polyman und drei Jahre später eine Rotoman ins Haus.

Parallel dazu hatte aber die Rollenoffsetdruckerei ihren Erfolg in einer Marktnische, nämlich komplizierte Falzprodukte und vor allem Dünndruck-Broschüren, gefunden. Hier gibt es deutlich weniger Wettbewerber, jedoch bedeutet sie mehr Entwicklungsarbeit. Genau richtig für das Team um Jürgen Vetters. „Wir machen Kleinstformate, die kann kein anderer. Und vor allem keiner der Lithomänner“, erklärt der Firmenchef. Vor allem die Octoman ist daher stets maximal ausgelastet. Daher musste auch dringend zusätzliche Kapazität und ein Backup für diese Maschine geschaffen werden.

## Supra + Octoman = Supman

Das hieß, die 2011 bereits gebraucht erworbene Octoman musste eine „Zwillingschwester“ bekommen. Gefordert waren dieselben technischen Möglichkeiten, wie sie auf der ohnehin schon Vetters-individuell umgebauten Octoman machbar waren. Passende Technik, gebraucht oder fabrikneu? Der Neumaschinenmarkt war längst wo anders angekommen. Dem kreativen Firmenchef schwebte daher eine Kombination der noch vorhandenen, sehr robusten Supra-Druckwerke mit einem Octoman-Falzapparat vor. Eine technisch anspruchsvolle Kombination, aber nicht undenkbar, da die Formate beider Maschinentypen identisch sind.

Vetters fand in der Koenig & Bauer-Tochter PHS einen Partner, der gewohnt war, ebenso „um die Ecke“ zu denken und nicht nur Wartungsprojekte betreute, sondern auch Ausgefallenes umsetzt.

## Auf die gleiche Welle gebracht

2015 startete das Projekt „Supman“, das sich sukzessive zu einer heute vollständig mit modernster Steuer-, Leitstands- und Automa-

Gegründet wurde Druckerei Vetters im Jahre 1949 als Buchdruckerei Ulrich. Mitte der 80er-Jahre fand sich Jürgen Vetters vor die Aufgabe gestellt, die Druckerei seines Schwiegervaters am Laufen zu halten. Er lernte schnell zu improvisieren. Die bald darauf einsetzende Endphase der Planwirtschaft, der massive Wandel nach Öffnung der innerdeutschen Grenze, die plötzlichen Chancen für Druckunternehmen – all das erlebte Vetters hautnah mit und führte zu einem Unternehmen mit inzwischen 130 Mitarbeitern.

## Wendemaschine – oder Rolle

Man begann bei Vetters den Einstieg in den Offsetdruck mit kleinen Formaten. Bis man 1997 vor der Entscheidung stand, ob man

**Innovative Leitstandstechnik inklusive hochmoderner Register- und Farbdichteregulierung**

– wie viele Kollegen – Bogenoffset-Wendemaschinen aufstellt oder den Schritt in den Rollenoffsetdruck wagt. Damals war die 8-Seiten-Rolle noch eine beliebte Maschinengröße. Die „ostdeutsche Rolle“ Zirkon Supra 660 war 1998 für Vetters der Einstieg in den Rollenoffset, 2002 wurde sie zur Doppelbahn-Anlage ausgebaut, 2004 folgte eine zweite Supra 660. Eine Maschine, der zumindest in Teilen, noch eine lange Existenz und wichtige Rolle beschieden sein sollte.

## Die Nische gefunden

„Der Mut zu 16 Seiten fehlte uns damals völlig“, erinnert sich Jürgen Vetters. Als 2006 erneut investiert werden sollte, war manroland längst aus der Octoman ausgestiegen, also kam erst eine



**Die Vettters  
„Supman“**

tisierungstechnik ausgestatteten Rollenoffsetanlage entwickelte.

PHS fand für Vettters zunächst eine weitere Octoman – in schlechtem Zustand zwar, aber in der richtigen Konfiguration. Umziehen, begutachten, komplett demontieren, Reparaturen einleiten – wurden die nächsten Schritte. Elektronisch und antriebstechnisch passt eine Zirkon überhaupt nicht zu einer Octoman. Das Falzwerk war nach mehreren Jahrzehnten Nutzung im erwarteten Zustand: Alles musste komplett überholt werden. Aber geht das überhaupt? Ist das wirtschaftlich? Wie lange dauert das? Was sind die Risiken? Jürgen Vettters und PHS mussten viele Fragen klären. Die Zeit drängte. Spätestens im August 2017 sollte die neu zusammengestellte Technik laufen. Das Konzept der PHS überzeugte: Alles aus einer Hand, in enger Zusammenarbeit und – wie sich später zeigen sollte – in der geforderten Zeit.

#### **Besser als erwartet**

Für den ab dem Kühlwerk verwendeten Teil der Octoman gab es eine komplette neue Elektronik. Ein Getriebe- und Antriebskonzept zur Anbindung der Octoman wurde entwickelt, die mechanische, elektrische und pneumatische Überholung aller Komponenten gestartet. Nach erfolgreicher Montage bestätigte das Sächsische Institut für Drucktechnik (SID) der „Vettters Supman“ zwischenzeitlich ihre Qualität in einem Druck- und Falztest. Ins-

besondere das Falzwerk lief nach der Überholung im Blick auf die Falztoleranzen besser als es die Daten einer neuen Octoman versprechen. Die Bedienung erfolgt über einen von PHS angepassten Leitstand mit Software der PHS. Timo Valentin, Leiter des Standortes Plauen der PHS, freut sich über das Ergebnis: „In diesem Projekt konnten wir zeigen, wie man mit entsprechendem Know-how ein scheinbar exotisches Projekt innerhalb eines wirtschaftlichen Kostenrahmens schnell umsetzen kann.“

#### **Der Generalunternehmer PHS**

Es fanden zahllose Projektgespräche statt, erzählt Harald Klein, Leiter des Systemservices der PHS – so intensiv gestaltete sich über Monate hinweg die Zusammenarbeit mit Vettters beim Supman-Projekt. „Wir waren bis Ende 2015 eigentlich kein Maschinenhersteller“, räumt er ein, „sondern ‚nur‘ ein Servicedienstleister. Für dieses Projekt war deutlich mehr gefordert.“

**Gemeinsam stark: Jürgen Vettters (r.), Druckerei Vettters, und Harald Klein, PrintHouseService**



Weitere Spezialisten wurden eingebunden. Christian Göbel entwickelte mit seiner Firma Ideego für die spezielle Geometrie der Supra-Druckwerke ein Gummituchwaschgerät „Vortex“, als Voraussetzung für wirtschaftliche Produktion mit geringstmöglichen Stillstandszeiten. Die Automatisierungssysteme für die Supman lieferte Q.I. Press Controls. „Unsere Intention war zuallererst einmal, die erhöhten Qualitätsanforderungen zu erfüllen“, zieht Betriebsleiter Gerd Helwig Bilanz. „Aber dank der QIPC-Systeme können unsere Mitarbeiter die Druckmaschinen jetzt auch viel effektiver bedienen.“

#### **Im laufenden Betrieb umgebaut**

Jürgen Vettters hält sein Projekt für wegweisend: „Man sieht – so etwas ist machbar und wird in Zukunft immer wichtiger werden, da es ja kaum noch Maschinenhersteller gibt und solche Maschinen, wie wir sie brauchen, auch nicht mehr gebaut werden.“ Extrem wichtig für das sächsische Unternehmen war die Zusicherung der PHS, dass die Maschine nur sehr kurz an wenigen Wochenenden stehen musste. Ansonsten wurde das Projekt „fast ohne Stillstand“ abgewickelt. Harald Klein: „Die neue Steuerung wurde parallel aufgebaut, abschnittsweise getestet und dann implementiert. Wir hatten frühzeitig exakt die Tage festgelegt, an denen wir an die Maschine ran konnten.“ Es geht außerdem nicht nur um die Kosten bei einem derartigen Vorhaben. Vettters: „Ich habe Aufträge, die muss ich durchziehen. Wenn nicht, verliere ich meine Kunden.“

Für PHS war es nicht das erste Projekt unter solchen Rahmenbedingungen. In Zeitungsbetrieben ist das Usus. Nachts muss die Maschinerie laufen. Bis am Spätnachmittag kann umgebaut und getestet werden. Das Testresultat entscheidet: Funktioniert es. Oder muss zurückgebaut werden?

**Gerd Bergmann**  
**Rückfragen:**  
[harald.klein@printheservice.com](mailto:harald.klein@printheservice.com)



Einfaches noch einfacher

# Inkjet, Handscanner und Software code-M fördern die Produktionsvielfalt

Der Kostendruck in den Unternehmen, insbesondere in der Produktion, steigt. Gleichzeitig nimmt die Produktvielfalt zu. Das modulare Softwarepaket code-M von Koenig & Bauer Coding trägt bei der Produktkennzeichnung zur Kostensenkung bei und erleichtert individuelle Gestaltungsmöglichkeiten.

Die berührungslos arbeitenden Continuous-Inkjet-Drucker der alphaJET-Serien kennzeichnen Produkte mit Datum, Text, Markierlinien bis hin zu komplexen Barcodes. Jeder Drucker kann vom Bedienpanel gesteuert werden.

Bei vernetzten Fertigungsanlagen stößt die manuelle Eingabe am Drucker oft an Grenzen. Häufig wechselnde Produkte bergen ärgerliche Fehlerquellen bei der manuellen Eingabe und Steuerung. Tippfehler oder falsche Konfiguration haben unangenehme Folgen. Seit vielen Jahren erleichtert Koenig & Bauer Coding mit der Anbindung eines Handscanners die Optimierung des Produktionsablaufs. Die modulare Software code-M ergänzt die zunehmende Vernetzung der Produk-

tion im Rahmen von Industrie 4.0 und ermöglicht die rasche Anpassung an neue Trends. Dank der Einbindung in das Unternehmensnetzwerk greifen Auftragsvorbereitung und Fertigungsplanung direkt auf die Kennzeichnungssysteme in der Produktion zu. Die Integration von code-M ist für die neue Generation alphaJET nahtlos sowohl in Neu- als auch in Bestandssystemen möglich.

## **HEW-KABEL ist Spezialist für Spezialkabel und Sonderleitungen**

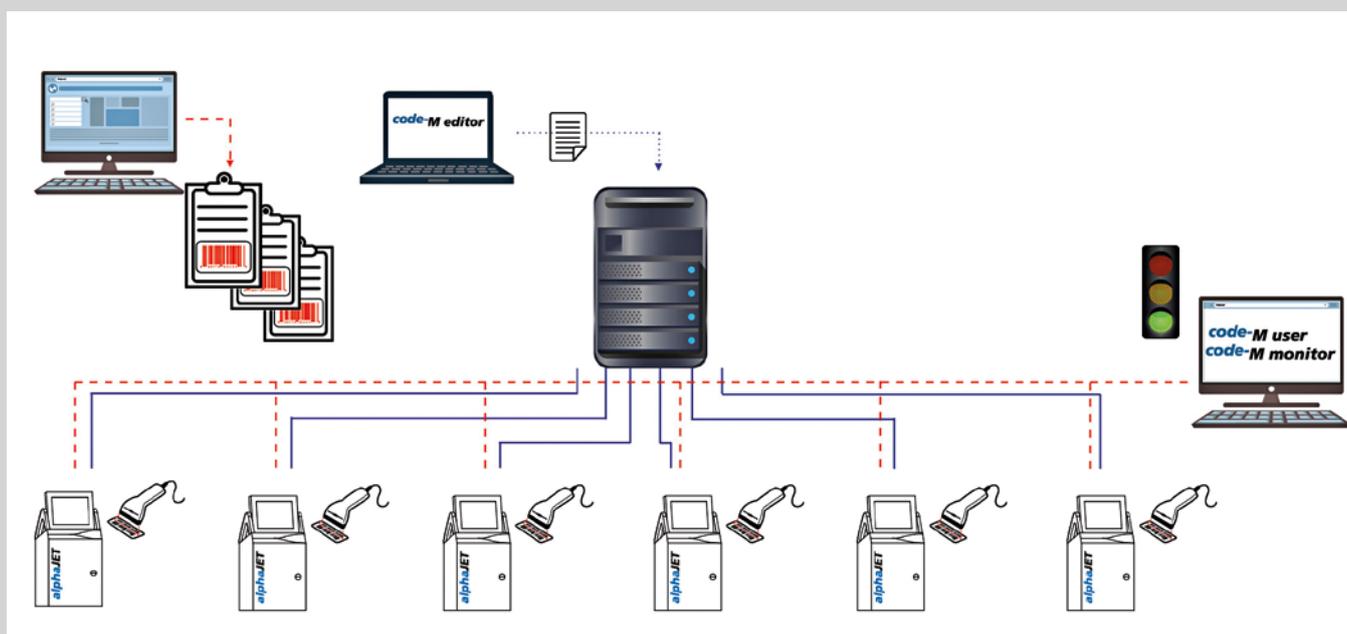
Mit mehr als 350 Mitarbeitern in Forschung & Entwicklung, Produktion & Vertrieb entwickelt und produziert HEW-KABEL im bergischen Wipperfürth kundenspezifische Kabel und Leitungen für Kunden im In- und Ausland. Zum

Kundenkreis gehören Unternehmen der Automobilindustrie, Medizintechnik und der Robotik, wie auch der Regeltechnik und dem Energiemaschinenbau.

In über 50 Jahren hat das Unternehmen zahlreiche Kabellösungen mit Materialkompetenz und einer besonderen Fertigungstiefe entwickelt.

Sämtliche Produkte und Prozesse innerhalb von HEW-KABEL sind darauf abgestimmt einem hohen Anspruch gerecht zu werden und mit Präzision stets das passende Produkt aus der breiten Produktpalette herzustellen.

**Iris Klühspies**  
[info-coding@koenig-bauer.com](mailto:info-coding@koenig-bauer.com)



### 01 Umfangreiches Produktportfolio

Für die Produktion der unterschiedlichsten Kabel und Leitungen hat HEW mehrere Produktionslinien mit mehr als 25 alphaJET continuous inkjets zur Markierung. Je nachdem welche Tinte benötigt wird, werden die Tintenstrahl-drucker an den Linien getauscht und am Gerät konfiguriert. Die Inkjets waren im Laufe der Zeit individuell und unübersichtlich eingerichtet. Diese potenzielle Fehlerquelle sollte behoben werden.

### 02 Zentralisieren, bitte

Abseits der Produktionslinie und Drucker werden heute bequem am PC per code-M editor die Drucktexte zentral erstellt und auf dem Serverrechner abgelegt. Alle alphaJET-Drucker sind via Ethernet mit dem Server verbunden und werden im 5-Minuten-Takt mit den aktuellen Drucktexten synchronisiert. Der Fertigungsauftrag aus dem Büro der Arbeitsvorbereitung trägt einen Barcode. Per Scan des Barcodes aktiviert der Operator an der Linie den Job mit richtiger Konfiguration und Drucktext am alphaJET.

### 03 Unkompliziert vernetzt

Durch die Vernetzung der alphaJET über einen zentralen Server und die Aktivierung der Druckaufträge per Handscanner wurden Fehlerquellen eliminiert. Der Status der Drucker wird zentral mit der Software **code-M monitor** an einem PC überwacht. Auf einen Blick ist zu erkennen ob der Drucker druckbereit ist, oder ob zum Beispiel die Kopfklappe geöffnet ist oder Tinte nachgefüllt werden muss. Über **code-M user** lassen sich alle Drucker zentral bedienen. Dazu erscheint die identische Bedienoberfläche des Druckers auf dem PC-Bildschirm.



„Wir sind sehr zufrieden mit unseren Tintenstrahldruckern. Die Baureihe des alphaJET C lösen wir gerade durch die neue Generation alphaJET ab.“

„Seit wir die Software code-M implementiert haben, können wir noch schneller auf die individuellen Wünsche unserer Kunden reagieren. Die zentrale Verwaltung der Drucker trägt spürbar zur Kostensenkung bei.“

Lisa Tintelnot, Technische Einkäuferin bei HEW-KABEL

After-Sales & Service: ein Schlüsselement für Industrieunternehmen

# Vertrauen mit Plan

Unternehmen sind heute durch den kontinuierlichen Wandel ihrer Zielmärkte geprägt. Die Anforderungen an die eigenen Aktivitäten müssen stetig angepasst werden.

Längst ist die Zeit vorbei, in der After-Sales & Service als Kundendienst lediglich Probleme aus der Welt zu schaffen haben. Vorbeugende Wartung von Produktionsanlagen reduziert Ausfälle und vermeidet Notfallsituationen. Außerdem erhöht sie die Lebensdauer der Systeme. Regelmäßige Pflege und Wartung sichern präventiv die

Zuverlässigkeit der Produktion, sie verbessern die Zufriedenheit der operativen Mitarbeiter und stärken nachhaltig die Kundenbindung.

Viele Firmen übernehmen mit qualifiziertem Personal möglichst viel von der Gerätepflege selbst. Durch vorausschauende Instandhaltung können Unternehmen

frühzeitig den idealen Zeitpunkt für Reparaturen oder den Austausch der Geräte vorhersagen. Planbarkeit spart Zeit und Geld.

## Maßgeschneiderte Spezialkabel verbinden unsere Welt

Die Zahl der unterschiedlichsten Kabellösungen ist groß. Die individuelle Kundenbetreuung stützt HEW-KABEL mit langjähriger Erfahrung und umfangreichem Service. Die internen Prozesse unterliegen höchsten Ansprüchen an das Qualitätsmanagement.

Iris Klühspies

info-coding@koenig-bauer.com



„Der hohe Qualifikationsgrad unserer engagierten Mitarbeiter in der Fertigung lässt uns schnell, flexibel und oft auch kreativ auf Sonderwünsche unserer Kunden reagieren.“  
Lisa Tintelnot, Technische Einkäuferin bei HEW-KABEL

### 01 Möglichkeiten nicht ausgeschöpft

Über den jahrelangen Betrieb von Anlagen an denen 26 continuous inkjet alphaJET mit pigmentierten und nicht pigmentierten Tinten die Kennzeichnungsaufgabe vornehmen, gab es Wechsel beim Bediener- und Wartungspersonal. Das Wissen wurde von Mitarbeiter zu Mitarbeiter weitergegeben. Dabei gingen Know-how und Fähigkeiten teilweise verloren. Das hatte im weiteren zur Folge, dass häufiger Produktionsstörungen auftraten, die entweder erst durch telefonische Unterstützung der Hotline oder kurzfristige Serviceeinsätze von Koenig & Bauer Coding, behoben werden konnten.

### 02 Lösung mit Potenzial

HEW-KABEL legt Wert auf qualifizierte Mitarbeiter und sieht darin einen Teil seines Erfolges. 2015 nahm das neue Bedienpersonal bei Koenig & Bauer Coding an der angepassten Bedienschulung USER teil. Das technische Personal wurde darüber hinaus mit der Schulung OPERATE in puncto Wartung und Instandsetzung qualifiziert. Ergänzend werden alle Kennzeichnungssysteme vorhersehbar und durch Wartungsverträge kalkulierbar, im vereinbarten Turnus gewartet und überprüft. In regelmäßigen Auffrischungstrainings festigen und aktualisieren die Mitarbeiter ihre Kenntnisse.

### 03 Zufriedenes Fazit

Attraktive Konditionen der Wartungsverträge und planbare Ausfälle der Tintenstrahldrucker durch abgesprochene Wartungstermine tragen nachweislich zur Steigerung des Unternehmenserfolgs bei. Das Produktionspersonal ist engagiert und kann sich wieder voll und ganz auf das Kerngeschäft konzentrieren. Die flexible Umsetzung besonderer Kundenwünsche erfolgt wieder mutig und kreativ. Die Kabelmarkierung ist kein Flaschenhals mehr in der Produktion. Bei den Wartungsterminen wird gerne die Gelegenheit genutzt, sich kompetent mit dem Servicetechniker von Koenig & Bauer Coding auszutauschen.



Der Digitaldruck macht's möglich

## Trend – Personalisierung und Individualität

Der Stellenwert von individualisierten Produkten ist in den letzten Jahren spürbar größer geworden. Menschen streben danach, sich von der breiten Masse abzuheben, ein Unikat zu sein, und unterstreichen diesen „Lifestyle“ gerne mit ebenso personalisierten einmaligen Produkten.

Gerade im Trinkglasbereich finden Digitaldruckkonzepte sinnvolle Einbindung. Beispiele hierfür gibt es in nahezu jedem Segment – sei es der Trinkglasdekorateur, der die Vorteile des Inkjet-Drucks in Verbindung mit einem digitalen Web-Shop und einem entsprechenden Workflow nutzt, der Lohndrucker welcher sein Veredlungsspektrum erweitern möchte, oder auch die Glashütte. Die Nachfrage nach personalisierten und individualisierten Produkten ist groß!

Das innovative Digitaldruckverfahren ermöglicht es, Hohlkörper genau diesen Ansprüchen entsprechend zu dekorieren. Foto-

realistische Motive, geringe Losgrößen und Umrüstzeiten haben Dekorateur bisher vor eine wirtschaftliche Herausforderung gestellt.

### Der Digitaldruck schafft Abhilfe!

Der kontaktlose Druck bringt allerdings noch weitere Vorteile mit sich. Anspruchsvolle Artikelformen mit De- oder Embossings wie auch konkave Artikel sind mit konventionellen Druckverfahren teilweise nur bedingt zu veredeln. Der digitale Inkjet-Druck hingegen kann problemlos auch solche Bereiche auf dem Artikel dekorieren. Um die unterschiedlichen Anforderungen der Kunden optimal

abdecken zu können, bietet Kammann zwei Maschinenkonzepte in Verbindung mit dem Digitaldruckverfahren an.

Die K15 Familie, ein Rundlaufsystem für einen größeren Output und flexiblere Konfigurationen und das lineare System K20, welches sich seit 2016 auf dem Markt befindet. Die K20 Familie besteht aus der K21, welche mit einem Artikelarm bestückt ist der die einzelnen Vorbehandlungs-, Druck- oder Trocknungsstationen abfährt, und aus der K22, welche mit zwei Artikelarmen ausgerüstet ist um die Ausbringungsmenge signifikant zu erhöhen.

Koenig & Bauer Kammann hat mittlerweile zahlreiche Digitaldruckmaschinen, wie auch Hybrid-systeme, für unterschiedliche Materialien und Anwendungsbereiche im Markt platziert – mit Erfolg!

**Tim Schnelle**  
schnelle@kammann.de

# Erfolgreiche Print4All für Koenig & Bauer

Großer Erfolg für Koenig & Bauer auf der Print4All in Mailand. Der älteste Druckmaschinenhersteller der Welt hat sich nicht nur als zuverlässiger Technologielieferant, sondern auch als starker Partner der Zukunft präsentiert.



Auf der Print4All, die vom 29. Mai – 1. Juni in Mailand ihre Pforten öffnete, war Koenig & Bauer mit einem knapp 300 m<sup>2</sup> großen Stand präsent. Informationen rund um das breite Produktprogramm von Koenig & Bauer, von Sheetfed über Flexotecnica bis hin zu Iberica-Stanztechnik rundeten den Messeauftritt des ältesten Druckmaschinenherstellers der Welt ab. Die Print4All fand zum ersten Mal als Zusammenschluss der Messen Converflex, Grafitalia und In-printing statt. Adressiert wurden Kunden aus dem Commercial, Editorial and Industrial Printing Segment. Das neue Format bot Besuchern die Möglichkeit, sich auf der Ausstellung sowie auf angeschlossenen Konferenzen über die aktuellsten Entwicklungen in der grafischen Industrie zu informieren. Die Messe bot zudem die Möglichkeit, die beiden neuen Geschäftsführer, Dr. Peter Lechner bei Koenig & Bauer Flexotecnica und Peter Andrich bei KBA-Italia vorzustellen.

In der „Active Corner“ wurden bestehende Serviceangebote, die bereits erfolgreich im Rollenoffset eingesetzt werden präsentiert. Diese Produkte werden nun auch von Koenig & Bauer Flexotecnica in das Produktportfolio aufgenommen und angeboten. Es wurde beispielsweise gezeigt, wie mit „Augmented Reality“ unter Hilfe einer Datenbrille, mögliche Maschinenstörungen schneller beseitigt werden können. Mit dieser Datenbrille können Spezialisten im Werk von Koenig & Bauer in Echtzeit den Einsatz des Service-Technikers beim Kunden verfolgen und

zur schnellen Behebung möglicher Fehler beitragen. Darüber hinaus wurden eine Reihe neuer integrierter Lösungen zur Rüstzeitverkürzung und zur Verringerung der Makulatur präsentiert – sowie weitere Optimierungen zur Verbesserung der Qualität und zur Reduzierung des Energiebedarfs.

Bogenoffset-Anwender konnten sich über das breite Spektrum an reaktiven, proaktiven und connectiven Serviceangeboten von Koenig & Bauer informieren. Dazu gehören Inspektionen und Wartungen, um Produktionsunterbrechungen zu vermeiden und die Verfügbarkeit, Qualität und Leistung der Maschine deutlich zu verbessern. Auch die Verwendung von Originalersatzteilen trägt zum Erhöhen von Leistungsfähigkeit und Verfügbarkeit der Technik bei. Ein Mustersatz wurde auf dem Stand gezeigt.

**In der „Active Corner“ von Koenig & Bauer Flexotecnica standen etablierte und neue Serviceangebote im Mittelpunkt der Print4All**

**Erfolgreiche Print4All für Koenig & Bauer**

Koenig & Bauer bietet daneben PPS- und MIS-Systeme für durchgängige digitale Workflows in den Druckbetrieben. Die Rapida LiveApps lassen Steuerung von Bogenoffsetmaschinen über Smartphones und Tablets zu. Daneben verfügen sie über einen komfortablen Wartungsmanager sowie über eine Lagerverwaltung mit Chargenverfolgung. Durch die Vernetzung der Maschinen mit dem Herstellerwerk eröffnen sich außerdem eine Reihe an Connected Services zur Effizienzsteigerung. Dazu gehören der Visual PressSupport zur Erweiterung der Fernwartung (s. Beitrag auf den Seiten 14/15) und Performance Reports, mit denen die Druckbetriebe die Leistung ihrer Maschine anonym mit gleichartig eingesetzter Technik vergleichen können.

Heute ist es wichtiger denn je, die Prozesse der Produktionskette zu automatisieren, um das Potenzial der Technik voll auszuschöpfen. Nur so ist es möglich, die Produktivität und Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens zu steigern. Die bereits vollautomatisierten Maschinen von Koenig & Bauer werden durch neue Anwendungen weiter verbessert – autonomes Drucken kommerzieller Produkte, Kleinauflagen oder Mehrfachsignaturen sowie Drucken in verschiedenen Sprachen. Daneben informierte das Standpersonal über die Flachbettstanzen der Ipress- und Optima-Serie in den Formaten 106 und 144 von KBA-Iberica.



**Manuela Pedrani**  
pedrani@kbaitalia.it

# Koenig & Bauer und hubergroup kooperieren bei konventionellen Druckfarben

Für Hochleistungs-Bogenoffsetmaschinen der Rapida-Serien empfiehlt Koenig & Bauer den Einsatz konventioneller Bogenoffset-Druckfarben der hubergroup. Beide Unternehmen haben eine strategische Partnerschaft vereinbart. Ziel ist es, den gemeinsamen Anwendern das optimale Service- und Qualitäts-Komplettpaket anzubieten. Die Farben mit dem Qualitätssiegel „Recommended by Koenig & Bauer“ sind über das Vertriebsnetz der hubergroup zu beziehen.

Rapida-Anwender, die entsprechende Druckfarben der hubergroup einsetzen, profitieren von der Erfahrung mit diesen Farbsystemen bei Koenig & Bauer. Beide Partner passen dieses Paket regelmäßig auf die sich ändernden Marktanforderungen an und optimieren es ständig. Im Ergebnis entstehen konstante, wiederholbare und hochqualitative Druckprodukte. Die Prozessstandardisierung erreicht eine neue Qualität.

Dirk Winkler, Bereichsleiter Druck bei Koenig & Bauer Sheetfed: „Be-



sondere Stärken sehe ich in der optimalen Anlaufperformance und der stabilen Farb-Wasser-Balance. Außerdem zeichnet sich die Kombination Maschine-Farbe in einer sehr guten Farbbrillanz und einem hohen Druckkontrast, im ruhigen Ausdruck und im Flächendruck aus. Entscheidend sind aber auch die Zusammenarbeit bei der Entwicklung neuer Farbsysteme und deren Standardisierung und natürlich die gemeinsame Unterstützung der Anwender, z. B. im Bereich der Lebensmittelverpackung.“

**Das Team von hubergroup Deutschland und Koenig & Bauer im Rahmen eines gemeinsamen Workshops an einer Aichtfarben-Rapida 106**

Thomas Kleps, Leiter Vertrieb Europa bei hubergroup, betont die Vorteile, die diese Partnerschaft den Druckereien bringt: „Unsere Kunden schätzen seit jeher den besonderen Service der hubergroup in Sachen Anwendungstechnik und Prozessoptimierung. Dieses Know-how wird durch die enge Kooperation mit Koenig & Bauer noch erweitert und kommt direkt den gemeinsamen Kunden auch im Bereich Business Development zu Gute. Weltweit ist in allen Segmenten des Bogenoffsetdrucks – sei es Akzidenz, Verpackung, Lebensmittelverpackung oder Etiketten – die gleich hohe Qualität der Standard- und Sonderfarben-Serien garantiert.“

Wie auch mit anderen strategischen Partnern arbeitet Koenig & Bauer Sheetfed mit der hubergroup auf globaler Ebene in den Bereichen Vertrieb, Kundens Schulung und Produktentwicklung zusammen. Darüber hinaus tauschen sich die Fachleute beider Unternehmen in regelmäßigen Strategieworkshops aus.

**Konventionelle Druckfarben der hubergroup – empfohlen für den Einsatz an Rapida-Bogenoffsetmaschinen**

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



# S.E.M. und Koenig & Bauer gehen Kooperation ein

Um auf das expandierende Servicegeschäft und die starke Nachfrage von Kunden zu reagieren, erweitert Koenig & Bauer sein Produktportfolio. In Kooperation mit der **S.E.M. Servicegesellschaft** können dem Kunden in Zukunft nahezu alle Serviceleistungen neben der Druckmaschine angeboten werden. „Wir haben in der Vergangenheit immer wieder sehr gut und erfolgreich mit S.E.M. zusammengearbeitet, daher war es nur ein logischer Schritt, dass wir diese Zusammenarbeit ausbauen werden. Unsere Kunden wollen die Möglichkeit eines Ansprechpartners für ihre gesamte Druckerei. Zusammen mit S.E.M. können wir dies nun anbieten“, so Thomas Potzkai, Bereichsleiter Service bei Koenig & Bauer. Die Kooperation zwischen beiden Unternehmen zielt auf ein längerfristiges Engagement ab. Achim Trenkner, Geschäftsführer bei der S.E.M. Servicegesellschaft: „Das Ziel dieser



**Nach der Unterzeichnung der Kooperation (v.l.n.r.): Janos Györösi, Betriebsleiter S.E.M. Servicegesellschaft; Thomas Bergmann, Leiter Servicemanagement Koenig & Bauer Digital & Webfed; Achim Trenkner, Geschäftsführer S.E.M. Servicegesellschaft; Thomas Potzkai, Leiter Service und Projektmanagement, und Michael Braun, Vertragsmanagement, beide Koenig & Bauer Digital & Webfed; Tim Arnheiter, Geschäftsführer S.E.M. Servicegesellschaft**

Zusammenarbeit ist klar – wir wollen gemeinsam den Markt proaktiv bearbeiten. Von der Instandhaltung, über die Wartung bis hin zur technischen Maschinenreinigung. Gemeinsam verstehen wir uns von nun an als Full-Service-Dienst-

leister.“ Die Aufgabenfelder beider Unternehmen sind dabei klar voneinander getrennt und ergänzen sich in idealer Weise.

## **S.E.M.: Elektrotechnik – Mechanik – Instandhaltung**

S.E.M. Servicegesellschaft für Elektrik und Mechanik GmbH wurde 1979 in Ludwigshafen gegründet. Das inhabergeführte Unternehmen expandierte 2006 erstmals über Ludwigshafen hinaus. Es folgten weitere Aufträge in Bremerhaven, Crailsheim, Minden, Darmstadt, Regensburg und vielen weiteren Städten in Deutschland. Mittlerweile hat sich S.E.M. zu einem bundesweit tätigen Unternehmen mit knapp 300 Mitarbeitern und mehreren Standorten entwickelt. Das Unternehmen bietet Instandhaltung, elektrotechnische Installationen im Industrie- und Gewerbebereich aber auch technische Maschinenreinigung an.

# Peter Andrich übernimmt die Geschäftsleitung von KBA-Italia

Mit Wirkung vom Mai 2018 übernahm Peter Andrich (52) die Geschäftsleitung von **KBA-Italia** in Lainate bei Mailand. In seiner neuen Position ist er für Vertrieb, Marketing und Service für das Rollen- und Bogen-Portfolio von Koenig & Bauer auf dem italienischen Markt verantwortlich. Sein fachliches Debüt gab er auf der Messe Print4All vom 29. Mai bis 1. Juni in Mailand, auf der KBA-Italia mit einem Informationsstand vertreten war.

Peter Andrich verfügt über mehr als 20 Jahre Vertriebs- und Management-Erfahrung in der Verpackungs- sowie sechs Jahre in der Druckindustrie. Zuletzt war er bei Polytype America Corp. als Präsident und CEO sowie bei S-Qbism,

einem Unternehmen, das den Geschäftsbereich Digital Inkjet von Polytype separat weitergeführt hat, als Präsident tätig. Neben seiner Muttersprache Deutsch spricht er fließend Englisch, Italienisch und Französisch sowie etwas Chinesisch. Daneben bringt er ein breites technisches, kommerzielles und betriebswirtschaftliches Wissen aus seinen Führungspositionen ein.

KBA-Italia wurde im Jahr 1995 als Tochtergesellschaft von Koenig & Bauer gegründet. Die professionelle Betreuung des traditionellen sehr starken italienischen Marktes für Rollen- und Bogenmaschinen liegt in den Händen von 30 Mitarbeitern. Eine der herausra-

**Peter Andrich (52) ist seit Mai Geschäftsführer von KBA-Italia**



genden Kompetenzen der italienischen Vertriebs- und Service-tochter von Koenig & Bauer liegt im Zukunftsmarkt Verpackung. Neu im Portfolio sind Weiterverarbeitungsanlagen wie die Rotationsstanze Rapida RDC 106 sowie Stanztechnik von KBA-Iberica. Mit Verkauf und Lieferung mehrerer Rapida-Großformatanlagen an italienische Akzidenz-, Buch- und Verpackungsproduzenten startete KBA-Italia erfolgreich ins Jahr 2018.

## Wechsel in der Führung bei Koenig & Bauer Flexotecnica



**Dr. Peter Lechner ist seit Mai der neue Geschäftsführer bei Koenig & Bauer Flexotecnica**

Dr. Peter Lechner ist neuer Geschäftsführer bei **Koenig & Bauer Flexotecnica** und übernimmt planmäßig den Posten von Christoph Müller, der als Vorsitzender in den Aufsichtsrat des Unternehmens wechselt. „Dr. Peter Lechner verfügt über langjährige Erfahrung im Bereich der flexiblen Verpackun-

gen. Er wird den positiven Weg von Flexotecnica weiter gehen und unsere ambitionierten Ziele erreichen“, so der Aufsichtsratsvorsitzende bei Flexotecnica und Vorstandsmitglied der Koenig & Bauer AG Christoph Müller. Zuvor war Dr. Lechner in führenden Positionen bei Unternehmen in Deutschland, den USA und Tschechien tätig. Der Fokus von Flexotecnica wird in den kommenden Jahren darauf liegen, das starke Service- und Vertriebsnetz von Koenig & Bauer weiter optimal zu nutzen und im Bereich der flexiblen Verpackungen sogar noch zu erweitern. Die Zusammenarbeit zwischen den unterschiedlichen Geschäftseinheiten bei Koenig & Bauer hat sich bereits bewährt. Dr. Peter Lechner: „Unsere Auftragsbücher sind voll. In diesem Jahr werden unsere verkauften Maschinen weltweit die Produktion aufnehmen. Gerade im Bereich von

flexiblen Verpackungen ist unsere Evo-Baureihe sehr gefragt.“

### Starkes Team in Tavazzano

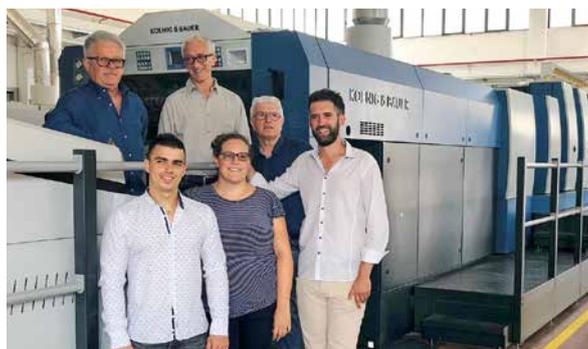
Technisch wurden die Anlagen in den vergangenen 18 Monaten bereits auf ein neues Level gehoben. Nun soll das vorhandene Produktportfolio erweitert werden. Noch in diesem Jahr soll eine neue Maschine dem Markt vorgestellt werden. „Ich denke, wir haben bei Flexotecnica ein sehr starkes Team. Das Ziel ist natürlich, diese Voraussetzungen zu nutzen, um den geplanten Wachstum am Markt umsetzen zu können“, so Dr. Peter Lechner. Der Flexodruck hat weltweit eine durchschnittliche Zuwachsrate von vier bis fünf Prozent, in manchen Regionen liegt er sogar darüber. Hierbei spielt die gesteigerte Druckqualität, basierend auf der gereiften Vorstufen- und Druckmaschinenteknik, eine wesentliche Rolle.

## Cartotecnica CBC nahm Rapida 105 PRO in Betrieb

**Cartotecnica CBC** im italienischen Turin ist seit 1985 mit einem vielfältigen Produktspektrum von Faltschachteln über Aufsteller, Displays und Schilder in der grafischen Industrie tätig.

Giuseppe Berruto, Mauro Bianco und Roberto Curto, von den drei Eigentümer-Familien des Unternehmens erläutern: „Wir sind Verpacker und bieten unseren Kunden durch den Einsatz von geeigneter Technik und qualifiziertem Personal einen kompletten und professionellen Service.“ Geliefert wird an zahlreiche etablierte Marken im Food-, aber auch Non-Food-Bereich. In letzterem vor allem Verpackungen für die Kosmetik- und Pharmaindustrie. Das Unternehmen hat kürzlich die

FSC-Zertifizierung für eine umweltverträgliche Produktion erhalten. Ende 2017 beschlossen die Eigentümerfamilien Berruto, Bianco und Curto, die 2009 installierte Sechsfarben-Rapida 105 mit Lackaus-



**Sind stolz auf ihre Rapida 105 PRO: obere Reihe v.l.n.r. Roberto Curto, Mauro Bianco und Giuseppe Berruto, darunter v.l.n.r. Lorenzo Berruto, Stefania Curto und Manuel Bianco**

stattung um eine neue Rapida 105 PRO mit sieben Druckwerken und Lackturm sowie Auslageverlängerung und Erhöhung um 450 mm zu ergänzen. Die im Juni angelieferte Maschine ist mit Kartonausstattung, automatischem Plattenwechsel, Farbsteuerung ErgoTronic ColorControl sowie Farbmessung und -regelung nach LAB-Werten ausgestattet. Dazu kommen LogoTronic Professional für die durchgängige digitale Kommunikation mit MIS und Druckvorstufe.

Dank des modernen Equipments ist CBC in der Lage, den anspruchsvollsten Kunden umfassende Services anzubieten: von der Entwicklung über die Produktion bis hin zur Auslieferung des fertigen Produkts.

**Hohe Auszeichnung für das Engagement des Unternehmens im beruflichen Bildungswesen: Vorstandsvorsitzender Claus Bolza-Schünemann (links) und Schulleiter Reinhard Munz (2. von links) erhielten zum 150-jährigen Jubiläum der Werkberufsschule Koenig & Bauer die Ehrenurkunde der Industrie- und Handelskammer Würzburg-Schweinfurt aus den Händen von Otto Kirchner, Präsident des IHK-Bezirks (2. von rechts), und Max Martin Deinhard, stv. Hauptgeschäftsführer des IHK-Bezirks**



150 Jahre Talentschmiede –

## Große Geburtstagsfeier der Werkberufsschule Koenig & Bauer

Bei Koenig & Bauer weht Jubiläumsluft über das Werksgelände: Die Feierlichkeiten zum 200-jährigen Jubiläum der Druckmaschinenfabrik lagen noch nicht einmal ein ganzes Jahr zurück, als im Sommer 2018 der nächste runde Geburtstag ins Haus stand – das 150-jährige Bestehen der Werkberufsschule. Mitarbeiter, Auszubildende sowie zahlreiche Ehrengäste und Besucher feierten im Juli die Tradition der unternehmenseigenen Talentschmiede.

Die 1868 gegründete „Fabrikfortbildungsschule“ setzte den Grundstein für ein Erfolgsmodell, das sich bis heute bewährt hat: die duale Berufsausbildung. Mit Stolz verwies Vorstandsvorsitzender Claus Bolza-Schünemann deshalb beim zentralen Festakt am 6. Juli 2018 auf die Tradition der ältesten Werkberufsschule der Welt: „Nach der Einrichtung der Schnellpressenfabrik im säkularisierten Oberzeller Kloster leistete Koenig & Bauer damit erneut Pionierarbeit“, so Bolza-Schünemann in seinem Grußwort an die rund 200 Gäste. Schließlich war die Region um Würzburg im beginnenden 19. Jahrhundert vor allem vom Weinbau geprägt, eine moderne Arbeitsteilung im Sinne der Industrialisierung undenkbar. Die logische Konsequenz für Friedrich Koenig, den Sohn des Gründervaters: die Schaffung einer werkseigenen Berufsschule, in der das Unternehmen den ungelerten Kräften berufliche Qualifikationen vermitteln sollte.

Als staatlich anerkannte Privatschule ist die Werkberufsschule heute für die Qualifikation von 120 Auszubildenden verantwort-

lich, seit ihrer Gründung haben weit über 7.000 Menschen hier die ersten Schritte ihrer beruflichen Laufbahn gesetzt. Fünf technische Berufe können die Auszubildenden bei Koenig & Bauer erlernen, als Praxispartner betreut die Werkberufsschule außerdem duale Studierende. Mit einer Übernahmequote von 100 Prozent sichert sie nicht nur den Fachkräftenachwuchs, sondern ist zugleich ein Zeugnis der Attraktivität von Koenig & Bauer als Arbeitgeber in der Region.

Beim Festakt am 6. Juli 2018 im Democenter in Würzburg würdigte Unterfrankens Regierungspräsident Dr. Paul Beinhofer die Werkberufsschule als Zeugnis sozialer Innovation, mit dem Koenig &



**Anerkennung der langen Tradition der Werkberufsschule: 200 Ehrengäste, Mitarbeiter und Auszubildende waren zum Festakt gekommen**

Bauer im 19. Jahrhundert der Geschichte weit voraus war. Auch Dr. Eberhard Sasse, Präsident des Bayerischen Industrie- und Handelskammertages (BIHK), unterstrich die Pionierleistung im Bereich der Ausbildung: „Sie haben das getan, was Koenig & Bauer auszeichnet: Sie haben sich ein Problem angesehen und visionär eine Lösung entwickelt.“ Vorstandsvorsitzender Claus Bolza-Schünemann nahm die von der IHK Würzburg-Schweinfurt verliehene Ehrenurkunde stellvertretend zum 150-jährigen Bestehen der Werkberufsschule entgegen.

Heute und in Zukunft ist die Werkberufsschule Garant für eine qualitativ hochwertige Ausbildung von Fachkräften. Die Nähe zur Produktion und Entwicklung sorgt für eine anhaltende Innovationsdynamik bereits im schulischen Umfeld. Durch modernste Maschinen und didaktische Methoden ist sie für das Zeitalter der Digitalisierung bestens gerüstet – getreu dem Motto des Jubiläums: 150 Jahre jung.

**Daniel Ostertag**  
daniel.ostertag@koenig-bauer.com

# Messen & Termine

09. Okt. - 11. Okt. 2018

## World Publishing Expo

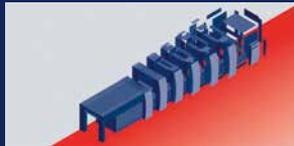
Koenig & Bauer Digital & Webfed,  
Messe Berlin, Deutschland



10. Okt. - 14. Okt. 2018

## Built for your needs. The B2 presses.

Koenig & Bauer Sheetfed,  
Radebeul, Deutschland



10. Okt. - 11. Okt. 2018

## Canmaker Summit

Koenig & Bauer MetalPrint,  
Venedig, Italien



23. Okt. - 26. Okt. 2018

## Glasstec

Koenig & Bauer Kammann,

Messe Düsseldorf, Deutschland



KOENIG & BAUER

Ready.

We are ready  
for **postpress.**

Ab jetzt ist Koenig & Bauer auch Ihr Partner für Postpress. Profitieren Sie im gesamten Produktionsprozess von der Expertise und Innovationskraft des ältesten Druckmaschinenherstellers der Welt. Sind Sie bereit?

[koenig-bauer.com/postpress](https://koenig-bauer.com/postpress)

we're on it.