

September 2019

Produkte | Praxis | Perspektiven

55

Report



Open House für Akzidenz- und Verpackungsdrucker

Digitale Transformation und Connected Services

siehe Seiten 6–9

Wussten Sie, dass ...

Über

43.545

aktive Maschinen werden weltweit betreut.

Mehr als

186.834

originale Ersatzteile sind im Service Portfolio enthalten.

Weltweit stehen

1.021

Servicemitarbeiter für unsere Kunden zur Verfügung.

Sehr geehrte, liebe Kunden der Koenig & Bauer Gruppe, verehrte Geschäftsfreunde,



Sie alle haben einen aufrichtigen Dank für Ihre zahlreichen Aufträge und Anfragen an die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Koenig & Bauer verdient. Neben wirklich erfreulichen Auftragseingängen konnten wir aufgrund Ihrer Bestellungen viele Maschinen und Anlagen in alle Welt ausliefern – von der halbformatigen Rapida 75/76 über viele Mittelformatmaschinen der Rapida-Reihe 105/106 bis zum Großformat Rapida 145. Erstmals konnten wir Iberica-Flachbettstanzen in die Schweiz und nach Kanada liefern sowie erfolgreich unsere Flexorotationen Evo XD in Südafrika und den USA in Betrieb nehmen. Außerdem konnten wir eine fünfte RotaJET für den Dekordruck in den Auftragsbestand übernehmen sowie erfolgreich den wichtigen FIT (Werksabnahmetest) für die erste CorruCUT bestehen. Die hochautomatisierte Wellpappen-Flexoanlage für Bogen bis zu 2,8 m Breite wird ein weiterer, wichtiger Baustein im Bereich der Verpackung. Mit ihr werden wir unsere starke Position in dem auf allen Kontinenten wachsenden Verpackungsmarkt weiter ausbauen. Nach der weltweit größten Installation einer Commander CT bei der Daily News in New York dürfen wir einen weiteren Kunden aus Florida, USA, mit dieser Hochleistungsmaschine bedienen.

All dies sind Aktivitäten, die Sie, verehrte Kunden, ausgelöst haben und die wir zielstrebig mit viel Elan angehen sowie zu Ihrer vollen Zufriedenheit

erledigen werden. Neben dem Neumaschinenbau treiben wir die Digitale Transformation der Gruppe weiter voran, ein großes „Open House“ in Radebeul Mitte Mai 2019 mit enormer Kundenpräsenz setzte hier erneut einen Schwerpunkt und zeigte auf, wie weit unsere Gruppe bereits neueste Technologien in den Druckmaschinenbau sowie dessen Peripherie integriert hat. Neben modernster Technik entwickeln wir gleichzeitig äußerst interessante Lösungen, um beispielsweise die Fälschungssicherheit von Banknoten laufend zu erhöhen. In dieser Ausgabe erfahren Sie hierzu passende Details über „SUSI FLIP™“.

Im September und Oktober stehen internationale Messen an. Koenig & Bauer finden Sie in Nürnberg zur „Fachpack“, in Düsseldorf zur „K“ sowie zur „WPE“, früher WAN-IFRA, in Berlin. Wir freuen uns auf Ihre Besuche und wünschen Ihnen mit dem neuen Koenig & Bauer Report Nr. 55 eine spannende und informative Lektüre, die Ihnen weitere Einblicke in die genannten Themen bietet.

Ihr Claus Bolza-Schünemann

Voller Vorfreude auf die Rapida 76 Seite 26



Stets zu Ihren Diensten Seite 46



CorruCUT in Würzburg abgenommen Seite 44



Mythen entzaubert! Seite 54

Vertrauen garantiert! Seite 50



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

Inhalt

Koenig & Bauer

Wussten Sie, dass ...	2
Editorial	3

Bogenoffset

Digitale Transformation und Connected Services	6
Fit für digitale Transformation	10
Rapida-Duo für Kartenprofis der Bundeswehr	12
Produkte mit Mehrwert dank Rapida 106 LED-UV	14
Hightech-Wendemaschine Rapida 106 in Niederbayern	16
Rapida 106 zum 100. Jubiläum von Richard Bretschneider	18
Imprimerie Joubert investiert in Rapida 105 PRO	20
Faszinierende Effekte mit Rapida 75 PRO	22
Kleinere Auflagen und geringere Lagerhaltung mit Rapida 145	24
Neue Technik für Druckerei Schmidt & Buchta	26
Rapida 76: Flexibel vom Papier bis Karton	28
Vorteile im Produktionsalltag mit DuraPrint-Walzen	29

Postpress

Setaprint feiert Premiere mit Ipress 144	30
Ingersoll Paper Box steigert Produktion mit Optima 106 K	31
Orapac investiert in Ipress 106 K PRO	32

Digitaldruck

SWISS KRONO: Fünfte RotaJET für Dekorbereich	35
--	----

Flexodruck

Evo XD in Südafrika erfolgreich in Produktion	36
Great American Packaging produziert mit Evo XD	37

Rollenoffset

The Villages Operating Company investiert in Commander CT	38
Weitere Commander CT für modernes Druckzentrum in Aarau	39
Zwei Commander erfolgreich umgezogen	40
Cortina: Retrofit auf hohem Niveau	41
CPP: Bessere Druckqualität – für die Zeitungen von morgen	42

Spezialitäten

Werksabnahme der CorruCUT in Würzburg	44
Der Service der Koenig & Bauer MetalPrint	46
Litalsa: MetalDecoJET nimmt Produktion auf	48
udaFORMAXX – Schnell und einfach zur 100%-Kontrolle	50
Solpharm: EU-Fälschungsrichtlinie 2011/62/EU	52
SUSI Flip™: Innovatives UV-Sicherheitsmerkmal	53
Die Zukunft des Bargelds	54

In Kürze

D'Andrea Visual Communications preisgekrönt	56
---	----

Report

ist das Kundenmagazin der Unternehmensgruppe Koenig & Bauer:

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

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

Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG

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

Koenig & Bauer Coding GmbH

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

Koenig & Bauer MetalPrint GmbH

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

Koenig & Bauer Kammann GmbH

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

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italien
T +39 (0371) 4431
info-flexo@koenig-bauer.com

KBA-NotaSys SA

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

Herausgeber:

Unternehmensgruppe Koenig & Bauer

Verantwortlich für den Inhalt:

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

Layout:

Susanne Krimm, Würzburg

Printed in the Federal Republic of Germany

koenig-bauer.com



World & Diversity
Welt & Vielfalt





Thomas Göcke (r.) Leiter Marketing & CRM von Koenig & Bauer Sheetfed, hier im Gespräch mit Moderator Sven Oswald, gab einen Überblick über die bereits heute verfügbaren datenbasierten Services

Open House für Akzidenz- und Verpackungsdrucker

Umfassende Information über digitale Transformation und Connected Services

Digitale Innovationen für die Drucker der Welt: Am 16. und 17. sowie 20. und 21. Mai präsentierte Koenig & Bauer in Radebeul neue kundenzentrierte Angebote basierend auf der digitalen Transformation sowie weiter entwickelte und neue datenbasierte Services. Während sich die ersten beiden Veranstaltungstage speziell den Erfordernissen und Wünschen von Akzidenzbetrieben widmeten, ging es in der zweiten Hälfte um den Verpackungsdruck.

An den vier Veranstaltungstagen trafen sich über 1.100 Druckfachleute aus 40 Ländern im Bogenoffset-Werk. Sie erhielten umfassende Informationen, wie sie die Prozessabläufe in ihren Unternehmen durch die Digitalisierung nicht nur verschlanken und optimieren können – sondern ebenso wie sie von einem völlig neuen Erlebnis im Kontakt mit Koenig & Bauer profitieren und neue datenbasierte Services für ihre Geschäftsabläufe nutzen können.

Das beste Beispiel, wie aus kreativen Denkansätzen und digitalen Daten neue Kundenerlebnisse und innovative Services entstehen, liefert Koenig & Bauer seit einigen Jahren. Das Unternehmen

hat sich zu einem der branchenübergreifenden Vordenker bei der Digitalisierung von Geschäftsprozessen entwickelt. Grundlage der meisten kundenorientierten Services um das Produkt herum sind Leistungsdaten der Maschinen und deren Logfiles. Die wichtigsten Digitalisierungs-Features wurden den Besuchern live präsentiert. Hier ein Überblick:

Durchgängige Workflows

Im Rahmen der Druckdemos sahen die Druckfachleute durchgängige Druckerei-Workflows mit **MIS Optimus Dash**. Diese bilden die komplette Prozesskette der Akzidenz- oder Verpackungsproduktion entlang der Wertschöpfung ab und

steuert die Unternehmensprozesse in Echtzeit. Aus dem Funktionsumfang von Optimus Dash ergeben sich Vorteile wie perfekte Kommunikation zwischen allen Abteilungen, Lean Management, Aufzeigen von Optimierungspotenzialen und Kostenfokus.

Die Rapida LiveApps geben den Druckern moderne Tools für Maschinenbedienung und Lagerverwaltung zur Hand. Mit der ErgoTronicApp lässt sich die Maschine komplett steuern. Die Drucker finden auf ihrem mobilen Endgerät alle Daten zum Job, die Produktionsdauer, Meldungen sowie Wartungshinweise inkl. Hilfestellungen, um diese auszuführen. Die ErgoTronicApp macht den Leitstand mobil. Mit der ProductionApp lassen sich nicht nur Lager verwalten sondern auch Chargen verfolgen. Auch im Nachhinein verschafft die App einen genauen Überblick darüber, welche Druckjobs mit welchen Chargen der Materialien, Farben sowie Hilfsmittel produziert wurden.

Verbesserte Kommunikation in der Fernwartung
PressCall verbessert die Kommunikation bei der Fernwartung. Per Knopfdruck am Leitstand erhalten die Hotline-Techniker alle Informationen, die sie benötigen. Die Kommunikation wird optimiert, Sprachbarrieren entfallen. Im CRM wird automatisch ein Kundenvorgang angelegt. Lösungen lassen sich schneller und effizienter finden, wodurch sich die Stillstandzeit verringert und die Verfügbarkeit erhöht

Mit dem Visual PressSupport lässt sich die Kommunikation in der Fernwartung weiter verbessern. Über Fotos und Videos, Tonübertragung sowie

Kommentarfunktionen können die Drucker vor Ort mit Hilfe mobiler Endgeräte ihre Fernwartungsanliegen besser beschreiben. Damit erweitert Visual PressSupport die Funktionalität der Fernwartung um Hilfestellungen hinsichtlich Prozesstechnik und Mechanik.

Auswertung der Maschinendaten

Anwender mit Fernwartungsvertrag erhalten monatlich einen **Performance Report**. Dieser stellt die Leistungsdaten sowie Key-Performance-Indikatoren der Maschinen in übersichtlicher grafischer Form dar. Der Report bietet einen schnellen Überblick über alle relevanten Maschinendaten. Zudem lassen sich die Leistungsdaten intern und extern mit gleichartig eingesetzten Maschinen vergleichen – natürlich anonym. Optimierungspotenziale können aufgedeckt, ungeplante Stillstandzeiten reduziert und Wartungsarbeiten vorausgeplant werden. Performance und Verfügbarkeit steigen.

Der **Press Inspection Report** fasst Ergebnisse von Maschineninspektionen ebenso übersichtlich wie in den Performance Reports zusammen. Auf einen Blick sehen die Anwender technische Verbesserungspotenziale sowie die Gründe und Dauer von Wartungsmaßnahmen. Daneben erfolgt eine Priorisierung der erforderlichen Einsätze nach Auswirkungen auf die Produktionsfähigkeit der Maschine sowie die Austauschdringlichkeit einzelner Ersatzteile.

Digitale Services unter einem Dach

Als zentralen Kontaktpunkt steht eine **Customer Community** zur Verfügung. In diesem Portal finden die Anwender alle digitalen Serviceangebote

Dirk Winkler erläuterte während der Druckproduktion die Funktion der Rapida LiveApps für Maschinensteuerung, Wartung, Lagerverwaltung und Chargenverfolgung



te: Sie können neue Cases anlegen, offene Cases und Performance Reports einsehen und weitere digitale Services nutzen. Anwender und Hersteller greifen so auf eine identische Informationsbasis zu und sind in der Zusammenarbeit auf dem gleichen Stand. Die Customer Community vereint alle digitalen Services unter einem Dach.

Daneben wird **Predictive Maintenance** zur Realität. Mit Verfahren der künstlichen Intelligenz lassen sich Störungen vorhersagen, bevor sie Auswirkungen auf die Produktion haben oder sogar zu Ausfällen führen. Meldet eine Maschine beispielsweise den drohenden Ausfall einer Stützbatterie, lässt sich rechtzeitig ein Wechsel vereinbaren. Damit vermeidet der Anwender den Verlust und die zeitintensive Neueingabe der darin gespeicherten Maschineneinstellungen.

Verpackungslösungen aus einer Hand

Erstmals konnte während der beiden Veranstaltungstage mit Schwerpunkt Packaging die komplette Prozesskette der Verpackungsproduktion vom Anlegen der Aufträge im MIS über den Druck bis hin zum Stanzen und der Faltschachtelproduktion live gezeigt werden. Koenig & Bauer hat sich damit zum One-Stop-Shop-Partner in diesem Wachstumsmarkt entwickelt. Neben den Rapida-Bogenoffsetmaschinen produzierten eine Flachbettstanzen Ipress 106 K PRO von Iberica, eine Faltschachtelklebemaschine Omega Allpro 110 von Duran, eine Rotationsstanze Rapida RDC 106 sowie ein Laserck Master Blanker zur Nutzentrennung nach dem Stanzen.

In einem Expertengespräch informierten Stefan Segger (Koenig & Bauer Digital & Webfed), Dr.



Peter Lechner (Koenig & Bauer Flexotecnica), Franc Freixes (Koenig & Bauer Iberica), Markus Müller (Koenig & Bauer Coding) und Pinar Kucukaras (Koenig & Bauer Duran) über ihre aktuellen Technologielösungen für den Verpackungsdruck.

Sowohl bei den Akzidenz- als auch den Verpackungsveranstaltungen informierten Break-out-Sessions z. B. über den High-Volume-Akzidenzdruck, die Etikettenproduktion inkl. Veredelung sowie über neue Lösungen für Druck und Veredelung von High-Volume- sowie Luxusverpackungen. Daneben erläuterten Fachleute von Koenig & Bauer sowie Optimus ausführlich MIS-Lösungen für die jeweiligen Anwendungen.

Erstmals war auch eine Faltschachtelklebemaschine Omega Allpro 110 von Duran in den durchgängigen Workflow der Verpackungsproduktion eingebunden



Vollgepackt mit interessanten Eindrücken aus den Präsentationen und Live-Demos traten die Druckfachleute, darunter neben langjährigen Rapida-Anwender viele neue Interessenten die Heimreise an. Sie können jetzt prüfen, welche der gezeigten datenbasierten Lösungen sich zur Optimierung ihres Unternehmenskonzepts einsetzen lässt.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@
koenig-bauer.com

Expertengespräch mit (v.l.n.r.) Stefan Segger, Koenig & Bauer Digital & Webfed, Dr. Peter Lechner, Koenig & Bauer Flexotecnica, Franc Freixes, Koenig & Bauer Iberica, Markus Müller, Koenig & Bauer Coding, und Pinar Kucukaras, Koenig & Bauer Duran, zu Technologielösungen des Konzerns für den Verpackungsdruck

Fahrplan in die Zukunft:

So machen Sie Ihr Unternehmen fit für die Digitale Transformation

In der vergangenen Report-Ausgabe konnten Sie lesen, wie die Digitale Transformation die Druckwelt in die Zukunft führt, wie der digitale Wandel Geschäftsprozesse verändert, neue Service-Angebote schafft und einen Kulturwandel einläutet. Im zweiten Teil erläutert Thomas Göcke, Head of Digitalization & Marketing bei Koenig & Bauer in Radebeul, welche Zutaten und Schritte für eine erfolgreiche Digitale Transformation erforderlich sind.

Im Unterschied zur Digitalisierung – die lediglich den Einsatz digitaler Technologien umfasst – beschreibt die Digitale Transformation einen Prozess, bei dem das Entstehen neuer Geschäftsmodelle und eine 100-prozentige Kundenzentrierung im Mittelpunkt steht. Im Ergebnis entstehen Angebote für Kunden, neue Märkte und eine neue Kultur. Möglich wird dies durch veränderte technische Voraussetzungen. Operative Prozesse, das Kundenerlebnis und digitale Geschäftsmodelle werden zusammengefasst.

Visionen zur Veränderung

Jede digitale Business-Transformation fängt mit einer Vision an, die in eine digitale Agenda umgesetzt werden muss. Die wichtigsten Zutaten dafür sind:

Zuoberst stehen hierbei Fragen zur digitalen Vision wie:

- Warum wollen wir digital transformieren? Nur, wenn wir selbst wissen, warum wir den Weg gehen, können wir Mitarbeiter und Kunden motivieren und begeistern.
- Wie leitet sich unsere Vision aus unserem bisherigen Geschäftsmodell ab? Wie können unsere Mitarbeiter, Kunden und Geschäftspartner den Schritt als konsequente Weiterentwicklung verstehen?
- Welche überzeugenden Argumente liefert unsere digitale Vision und welche konkreten Ziele zeigt sie auf?
- Wie wird unsere Vision auf allen Ebenen des Unternehmens und in allen Unternehmensbereichen kommuniziert?

Ingredients



- Wie stehen Mitarbeiter, Kunden und Geschäftspartner zu unserer Vision?
- Wie offen ist unsere Vision für neue Entwicklungen und Veränderungen?

Die Beantwortung dieser Fragen stößt die Veränderung vieler Prozesse und auch der Kultur im Unternehmen an, ebenso die Strukturen und Organisation sowie die Ausrichtung der IT auf die neuen Aktivitäten. Das Unternehmen schlägt neue Wege zur Bereitstellung der Lösungen ein. Digitale Denkweisen setzen sich durch.

Mc Kinsey formuliert es so: „Unternehmen, die die digitale Technologie erfolgreich einsetzen, betrachten sie nicht als Extra. Die Digitalisierung wird zum zentralen Bestandteil dessen, was sie sind, weil sie ihre Wertvorstellungen transformieren und jede Ebene des Unternehmens so weiterentwickeln, dass es datengesteuert, kundengetrieben und hochflexibel wird.“

Agilität, Innovation und digitales Arbeitsumfeld

Agilität beginnt im Kopf. Ein Meilenstein, mit dem sich die prinzipielle Durchführbarkeit eines Vorhabens belegen lässt, ist ein Proof of Concept, der durchaus in interdisziplinären Teams entwickelt werden soll. Dieser minimiert die Risiken in der Entscheidung und testet die Akzeptanz der Anwendung in der Zusammenarbeit mit Herstellern und Partnern. Der „Fail and Learn“-Ansatz lässt sich mit wenigen, klar definierten Ressourcen erreichen. Vorhandene Komponenten lassen sich wiederverwenden. Es entsteht ein offener und intensiver Wissensaustausch.

Für digitale Denkweisen sind digitale Arbeitsplätze zwingende Voraussetzung. Denn Innovation, Geschwindigkeit und Zusammenarbeit, oft über Ländergrenzen und Kulturen hinweg, bedingen neue Arbeitsweisen. Die Flexibilität in der Gestaltung der Arbeitszeit benötigt mobile Tools,

darunter moderne Collaboration-Tools. Eine Mehrzahl der Mitarbeiter sieht im Digital Workplace eine Chance für bessere Work-Life-Balance.

Über im Vorfeld definierte Key-Performance-Indikatoren (KPIs) muss der Erfolg einer Transformation messbar werden. Typischerweise wird hierbei eine erhöhte Kunden- und Mitarbeiterzufriedenheit gemessen. Auch ein verringerter Time-to-Quote-Wert und eine höhere Cross- und Upsell-Rate in Vertrieb und Service, eine bessere Forecast Accuracy oder aber eine höhere First Time Fix Rate / First Call Resolution (FTR) im Service sollten als mögliche Ziele definiert werden.

Geht es oder geht es nicht?

Was ist zu tun, um den Weg in die Digitale Transformation einzuschlagen? Zuvorderst steht der Realitäts-Check. Er beinhaltet die Organisation und Klärung der erforderlichen Budgets und die Entwicklung digitaler Visionen und Strategien. Daneben müssen Leuchtturm-Projekte ausgewählt und zügig gestartet sowie zugehörige KPIs definiert werden. Daran schließen sich Methoden, Tools und Denkweisen zur Konzeption eines Digital Workplace an. Ein internes Marketing/Change-Management muss aktiv gelebt und eine Roadmap für die Digital Transformation umgesetzt werden.

Lessons learned:

- Die Digitale Transformation ist keine Kostenstelle, sie muss ständig Mehrwert schaffen.
- Die Digitale Transformation ist kein Projekt oder Programm, sie ist ein ständiger Wandel.
- Die Digitale Transformation ist keine Schnelldiät, sie ist eine Ernährungsumstellung.
- Technologie alleine ist nur ein neuer Anstrich. Es geht um die inneren Werte.
- Digitale Transformation kann man nicht kaufen und nicht zuletzt ...

Think big
Start small
Move fast

Was lange währte, hat sich am Ende bewährt: Drucker Patrick Stümer, sein Chef Wolfram Schiffer, Ralf Engels (Vertrieb Bogenoffset Heinrich Steuber), Hauptmann Tim Bollig und Dezernatsleiter Alfons Venker-Metarp (von links) freuen sich über ein gelungenes Projekt



Komplexe Bundeswehr-Ausschreibung gewonnen

Rapida-Duo für die Kartenprofis der Bundeswehr

„Was das Schießpulver für den Krieg war, ist die Druckerpresse für den Geist“, hat der 1884 verstorbene US-Politiker Wendell Phillips mal gesagt. Da wundert es nicht, wenn auch die Bundeswehr über solche „Waffen“ verfügt.

In der aufwendig renovierten und erneuerten Druckerei des Zentrums für Geoinformationswesen der Bundeswehr – kurz ZGeoBw – in der Euskirchener Mercator-Kaserne produzieren gleich zwei hochmoderne Rapida 105 PRO, eine in Vierfarben-, die andere in Fünffarben-Konfiguration, die dort im Dezember 2018 ihren Betrieb aufnahmen. Es sind die größten Druckmaschinen innerhalb der Bundeswehr.

Von jedem Fleck der Erde

Der Geoinformationsdienst ist fast so alt wie die Bundeswehr selbst und wurde kurz nach deren Gründung im Jahr 1956 in Bad Godesberg ins Leben gerufen. Seine Aufgabe gehört zu den wichtigsten unterstützenden Dienstleistungen innerhalb der Armee: Er versorgt die Soldaten nahezu aller Waffengattungen und Dienststellen der Bundeswehr mit Landkarten und Satellitenfotos von jedem Fleck der Erde, von Übersichtskarten für Stabsstellen bis hin zu Spezialkarten für Kampfpiloten und das Heer. Darüber hinaus beliefert die Druckerei auch die Partnerarmeen in der NATO sowie verschiedene Vermessungsämter und stellt bei Bedarf auch landeskundliche Unterlagen, Broschüren, Plakate und Poster her.

Die Karten werden in Auflagen zwischen 500 und 25.000 Stück produziert. Versand und Einlagerung geschehen in Form von Planobögen. Eine eigene Weiterverarbeitung von großformatigen Drucken in hohen Auflagen hat die Druckerei bis auf den Zuschnitt nicht. Nachdem es anfangs mehrere Produktionsstandorte gab, wurden diese 1985 mit dem Umzug nach Euskirchen zusammengelegt.

Europaweite Ausschreibung

Die Bundeswehr wäre nicht die Bundeswehr, würde sie nicht auch die Investition in neue Drucktechnik generalstabsmäßig planen. So war bereits bei der Anschaffung der vorherigen Druckmaschinen – ebenfalls zwei Vierfarben-Rapida 105 – in den Jahren 2001 und 2003 mit einer Nutzungsdauer von ca. 15 Jahren kalkuliert worden. Entsprechend lief 2015 ein umfangreiches, europaweites Ausschreibungsverfahren an.

„Wir waren dabei nicht auf einen Hersteller festgelegt“, sagt Hauptmann Tim Bollig, bevollmächtigter Vertreter des Organisationsbereichs Cyber und Informationsraum (CIR). Zwei Hersteller beteiligten sich an der Ausschreibung und wurden



Blitzsauber sieht es in der frisch renovierten und komplett neu ausgestatteten Druckerei in der Mercator-Kaserne in Euskirchen aus. Von hier aus versorgt das ZGeoBw das Militär ebenso wie zivile Behörden mit hochwertigem Kartenmaterial in vielen verschiedenen Varianten

Foto: ZGeoBw

daraufhin von Bundeswehr-Vertretern besucht, die vor Ort jeweils identische Druckdaten, Farben und Papier für Testdrucke verwendeten. Bollig: „Wir wollten auf diese Weise sicherstellen, dass die Ergebnisse vergleichbar sind. Bei der Beschaffung sollte das wirtschaftlichste und technisch beste Angebot zum Zuge kommen.“

Präzision gefordert

Und wie sich zeigen sollte, auch das flexibelste. Denn die Beschaffung fiel in die Phase der baulichen Sanierung der Druckerei, zu der auch eine neue Klimatisierung und Belüftung gehörte – mithin also in einen von permanenten Änderungen geprägten Zeitraum. Diese Flexibilität verhalf dem Angebot des Koenig & Bauer-Vertragspartners Heinrich Steuber in Mönchengladbach zum Erfolg. Natürlich spielten auch technische Kriterien eine wichtige Rolle bei der Auswahl: „Auf den Land und Fliegerkarten befinden sich viele sehr feine Linien in unterschiedlichen Farben“, erläutert Druckereileiter Wolfram Schiffer, der ebenso wie alle zwölf Mitarbeiter Zivilist ist. „Diese Haarlinien erfordern eine äußerst präzise Farb- und Passerführung in der Maschine.“ Schiffer lobt auch die sehr kurzen Rüstzeiten und die sehr geringe Makulatur beim Einrichten der beiden Rapidas.

Auf die Frage, warum die Bundeswehr diese Druckaufträge nicht an andere Druckereien vergibt, antwortet er: „Weil wir günstiger, unabhän-

gig und immer verfügbar sind.“ Nach dem Umbau der Druckerei im laufenden Betrieb konnte der Standort im Oktober 2018 für die Installation der beiden Rapidas freigegeben werden – bis dahin waren sie bei Koenig & Bauer eingelagert worden.

Am offenen Herzen

Letzte Renovierungsarbeiten wurden sogar noch nach dem Aufbau der Maschinen durchgeführt. ZGeoBw-Dezernatsleiter Alfons Venker-Metarp: „Das war praktisch eine Operation am offenen Herzen. Steuber hat uns über diese Zeit hinweg sehr gut durch alle Widrigkeiten begleitet.“ Die technische Abnahme durch einen Gutachter des Bundesverbandes Druck und Medien sowie die Einweisung der Bediener erfolgte dann im Dezember 2018. Im Januar 2019 wurde durch einen weiteren Anbieter zudem noch ein neuer, schneller Druckplattenbelichter installiert, der einen kompletten Plattensatz innerhalb von zehn Minuten bereitstellt.

Andreas Tietz

Rückfragen:
[martin.daenhardt@](mailto:martin.daenhardt@koenig-bauer.com)
koenig-bauer.com

Tausende verschiedene Karten liegen im Lager des ZGeoBw auf Abruf bereit. Darunter befinden sich zivile Karten ebenso wie präzises militärisches Material von beinahe jeder Weltgegend



ICP Roto mit Sitz auf La Réunion investiert in Zehnfarben-Rapida 106 LED-UV mit Lack

Produkte mit Mehrwert dank Rapida 106 LED-UV

Die seit 1985 in Saint-Pierre auf der französischen Insel La Réunion ansässige Imprimerie du Sud gehört zur ICP Roto Gruppe, einer renommierten Akzidenz- und Zeitungsdruckerei, die sowohl auf Rollen- als auch auf Bogenoffsetmaschinen produziert.

Alfred Chane-Pane, Geschäftsführer ICP Roto (dritter von links), und Philippe van Damme, Technischer Leiter ICP Roto (dritter von rechts) umgeben von Mitarbeitern des langjährigen Partners Koenig & Bauer vor einem Modell ihrer Cortina Offset-Rotation



ICP Roto beschäftigt aktuell 46 Mitarbeiter und erzielte im Geschäftsjahr 2018/2019 einen Umsatz in Höhe von 16 Millionen Euro. Um seinen Maschinenpark zu erweitern und zu modernisieren, hat sich die Geschäftsleitung dazu entschieden, 5 Millionen Euro in den Kauf einer neuen Bogenoffsetmaschine sowie in Peripherieanlagen, wie einer Falzmaschine und einer Stanze zu investieren. Ende 2019 wird eine mit zehn Farbwerken, Lackturm, Bogenwendung, Rolle-Bogen-Anleger und LED-UV-Trocknung bei Imprimerie du Sud ausgestattete Rapida 106 in einem nagelneuen Gebäude Einzug erhalten. Die neue Maschine ersetzt eine Web-Anlage im 16-Seiten-Format und wird eine breite Palette an hochwertigen Publikationen und Werbemitteln drucken.

Verschiedenartige Anlagen für unterschiedlichste Druckwaren

Philippe van Damme, Technischer Leiter von ICP Roto: „Die Rapida 106 ist nur ein Teil eines weit

größeren Investitionsprogramms, mit dem wir unseren Standort in Saint-Pierre weiterentwickeln wollen. Unser Ziel ist es, die innerhalb unserer Gruppe bereits existierenden Produktionsmittel, worunter sich vor allem die Cortina von Koenig & Bauer befindet, durch neuartige Anlagen zu komplettieren.“ Die 2017 installierte Cortina ist eine moderne und flexible Offset-Rotation im 64-Seiten-Format, die ganz ohne Feuchtwasser und deren kritische Zusätze auskommt. Mit ihr hat ICP Roto eine Vielzahl an neuen Aufträgen, vor allem bei Zeitschriften in geringen Auflagen, gewonnen.

Philippe van Damme: „Heute produzieren wir in erster Linie Werbeprospekte, aber unser Ziel ist es, diesen Trend zu Gunsten des Publikationsdrucks umzukehren. Seit Ankunft der Cortina haben wir in diesem Segment bereits deutlich an Marktanteilen gewonnen, weil wir dank der neuen Anlage nunmehr in der Lage sind, Zeitschriften in Auflagen ab 5.000 Exemplaren rentabel und zu



wettbewerbsfähigen Preisen herzustellen. Zudem möchten wir unseren Kunden Produkte mit höherem Mehrwert anbieten können. Eine Lücke, die durch die baldige Ankunft der Rapida 106, die in der Lage ist, volllackierte Cover, Publikationen im Fünffarbdruck auf Vorder- und Rückseite, sowie dank LED-UV-Technologie, hochwertige Prospekte auf Naturpapier oder nichtsaugenden Materialien herzustellen, geschlossen wird.

Es ist die herausragende Beherrschung des neuartigen LED-UV-Druckprozesses durch Koenig & Bauer, von der sich ICP Roto im Rahmen von mehreren Besuchen bei französischen Druckereikollegen, die bereits mit ähnlichen Anlagen ausgestattet sind, ein Bild machen konnte, die die Geschäftsführung voll und ganz überzeugte.

Verbesserte Wettbewerbsfähigkeit

Neben der Erweiterung des Produktportfolios, war auch die Verbesserung der Produktivität durch eine hohe Automatisierung aller Abläufe eines der ausgeschriebenen Ziele dieses Mammutprojekts. Philippe van Damme: „Wir befinden uns im permanenten Wettstreit mit Druckern von der Nachbarinsel Mauritius, die nicht die gleichen wirtschaftlichen und sozialen Rahmenbedingungen haben wie wir. Um Jobs, die aktuell auf Mauritius gedruckt werden, wieder auf La Réunion zurückzuholen, müssen wir in der Lage sein, wettbewerbsfähige Preise anzubieten, was hoch automatisierte Maschinen und Prozesse voraussetzt.“

Um diesen hohen Anforderungen gerecht zu werden, wurde die neue Maschine mit dem High-Speed-Paket ausgestattet, mit dem 18.000 Bogen pro Stunde im Wendebetrieb bedruckt werden können. Zeitsparende Automatismen, wie der FAPC-Plattenwechselautomat und CleanTronic Multi, machen die Rapida 106 zum wahren Champion beim Jobwechsel. Hinzu kommt modernste Messtechnik, wie QualiTronic ColorControl mit DotView und Print Check, das die Kontrolle jedes einzelnen Druckbogens auf Farb- und Qualitätsfehler sicherstellt, sowie ErgoTronic ColorControl mit LAB, ACR und LogoTronic Professional. So werden Qualität und Produktivität maximiert, und Makulatur minimiert. Die Papierzufuhr wurde zudem mit einem Rollenbogenschneider von Mabeg automatisiert.

Umweltschutz und Nachhaltigkeit

Philippe van Damme: „Umweltschutz und nachhaltiges Drucken sind in unserer Unternehmenskultur fest verankert und unsere neue Bogenoffsetmaschine sollte diesem auch Tribut zollen. Die Ankunft der Cortina im Jahr 2017 hat unsere Produktionsprozesse grundlegend verändert und es uns ermöglicht, unseren Papier- und Energieverbrauch deutlich zu reduzieren.“ Die Rapida 106 reiht sich hier nahtlos ein. Mit der neuen LED-UV-Technologie wird kein Puder mehr benötigt und da die Trockner keine Wärme abgeben, verringern sich auch hier Energieverbrauch und Wartungsbedarf, wobei die LED-Dioden eine längere Laufzeit vorweisen können. Die Installation eines automatischen Farbversorgungssystems mit 200-Liter-Fässern trägt ebenfalls zur Rationalisierung der Abläufe und zum Vermeiden von Verschwendung bei.

Ausblick

Philippe van Damme: „Wir blicken weiterhin optimistisch in unsere Zukunft. Potenzial ist vorhanden, aber man muss eine Vision haben und sich von der Masse absetzen. Um heutzutage erfolgreich zu sein, sind die Einbindung der neuen Technologien in die Arbeitsprozesse und eine überlegte Investitionspolitik unerlässlich. ICP Roto arbeitet nicht mit Lieferanten, sondern mit Partnern. Koenig & Bauer ist eines dieser historischen Partnerunternehmen, das wir aufgrund der Zuverlässigkeit und der Qualität seiner technischen und menschlichen Leistungen hoch schätzen.“

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Die Rapida 106 LED-UV findet Ende 2019 Einzug bei der zur ICP Gruppe gehörenden Imprimerie du Sud auf der im Indischen Ozean liegenden Insel La Réunion



Das gesamte Team von ICP Roto vor der Cortina, die es dem Unternehmen ermöglicht hat, sich neue Märkte, insbesondere im Bereich der Zeitschriften in geringen Auflagen, zu erschließen

Mit der langen Wendemaschine wurde bei Ortmaier Druck erstmals auch eine automatische Farbversorgung installiert



Hightech-Wendemaschine in Niederbayern

Ortmaier Druck investiert mit Rapida 106 in die Zukunft

Frontenhausen dient als Filmkulisse für die deutschlandweit bekannten Provinzkrimis der Autorin Rita Falk. Wer Niederkaltenkirchen kennt, kennt Frontenhausen. Wer Filme wie Dampfnudelblues oder Grießnockerläffäre gesehen hat, kennt den historischen Sitz von Ortmaier Druck, auch wenn nur der Briefkasten des Betriebes in den Filmen vorkommt. Heute produziert das Unternehmen wenige 100 Meter vom Zentrum entfernt, seit einigen Monaten mit einer Achtfarben-Rapida 106 mit Wendung für den 4 über 4-Druck und zusätzlichem Lackierwerk.

Filmschauplatz Kreisverkehr: Mit riesigen Aufstellern präsentiert sich Frontenhausen als Kulisse kultiger Provinzkrimis



„Es ist erschreckend, was das Ding durchhaut!“, so der erste Kommentar von Stefan Ortmaier zur neuen Maschine. Er und sein Bruder Rainer führen das Unternehmen in 3. Generation. Bisher haben sie zwei kürzere Mittelformat-Rapidas eingesetzt. Eine davon ist übrig geblieben, für 1/1-, 4/0- oder 4/1-farbige Aufträge. Jetzt gilt es, die Neue zu füllen. Mit Druckjobs aus dem Online-Portal flyerpara.de, für Wiederverkäufer bzw. eine Reihe an namhaften Industriekunden, meist aus einem Umkreis von ca. 100 km.

Im Moment ist Ortmaier daran, Vorstufe, Druck und Weiterverarbeitung inklusive der Lager neu zu ordnen. Die Produktion soll durch definierte Prozesse und kurze Wege optimiert

werden. Der Markt, in dem das Unternehmen zu Hause ist, zeichnet sich durch harten Preiskampf aus. Mit der Rapida 106-Wendemaschine hat es gute Karten, diesen auch in Zukunft zu bestehen. Ein neuer prozessloser Plattenbelichter, ein Stitchliner sowie neue Technik zur Zellophanierung tragen ebenso dazu bei.

Rundum-Betreuung der Auftraggeber

Neben dem klassischen Akzidenzdruck bietet Ortmaier Werbetechnik- sowie Textildruckleistungen an. Werbeartikel werden ebenso vertrieben. Hinzu kommt der Vilstalbote, ein Anzeigenblatt, das wöchentlich in einer Auflage von 120.000 Exemplaren erscheint. Diese Kombination verschiedener Angebote nehmen die Kunden des Unternehmens gut an. Dazu kommt die persönliche Beratung und das gewisse Mehr an Service, mit dem sich Ortmaier beispielsweise von Online-Druckportalen unterscheidet.



Stefan Ortmaier (l.) und Andreas Huber (M.) erhalten aus den Händen von Gavin Elflein (Koenig & Bauer DE) ein Modell der neuen Rapida 106



Drucker Marco van Laak arbeitet gerne an der voll automatisierten Achtfarbenmaschine mit Wendung für die 4 über 4-Produktion und zusätzlichem Lackwerk

Die Druckerei selbst beschäftigt 110 Mitarbeiter, mit dem Vilstalboten sind es 170.

Gründe, in eine neue Bogenoffset-Maschine zu investieren, gab es reichlich. Ganz oben stand die Wettbewerbsfähigkeit. 4/4-farbige Aufträge müssen zwingend in einem Maschinenlauf produziert werden. Wenn erforderlich, auch veredelt. Durch Automatisierungen und synchrone Prozesse beim Jobwechsel lassen sich daneben die Rüstzeiten erheblich verkürzen. Letzteres spielt vor allem bei kleinen Aufträgen eine wichtige Rolle. Durch die verbesserte Kostensituation erwartet Stefan Ortmaier zudem eine Reihe an neuen Aufträgen.

Größte Einzelinvestition in der Unternehmensgeschichte

Daneben setzt die Rapida 106 ein Zeichen. Es handelt sich um die größte Einzelinvestition in der 50-jährigen Unternehmensgeschichte. Und in technologischer Hinsicht um einen Quantensprung: Es ist nicht nur eine Ersatzinvestition, der

ganze Workflow des Unternehmens wurde auf den Prüfstand gestellt.

Gerade für die Mitarbeiter ist wichtig, dass investiert wird. Andreas Huber, Bereichsleiter Produktion, freut sich: „Die Begeisterung ist zu spüren. Es ist eine total ausgereifte Maschine.“ Jetzt produziert das „Neueste vom Neuen“ im Unternehmen. Im Umkreis von mehr als 50 km ist keine ähnlich ausgestattete Achtfarbenmaschine im 3b-Format zu finden.

Nun geht es darum, der Performance der Rapida 106 den letzten Schliff zu geben. „80 Prozent ihrer Leistungsfähigkeit hat sie bereits erreicht“, schätzt Stefan Ortmaier ein. Die Drucker profitieren davon, dass sie den Maschinentyp seit Jahren kennen. Den Generationswechsel und die Kniffe des Schön- und Widerdruckbetriebs haben sie schnell verinnerlicht. Die vielen Automatisierungen erleichtern ihnen die Abläufe und befreien sie von Routinetätigkeiten.



Einige Entscheidungen in der Prozessorganisation tragen schon bald dazu bei, die Produktionsprozesse im Druck weiter zu erhöhen. Zudem stellt Stefan Ortmaier fest: „Unser Unternehmensleitbild ist dem von Koenig & Bauer sehr ähnlich.“ Auch hierin besteht eine Basis für weitere gute Zusammenarbeit zwischen beiden Unternehmen.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Interessante Webseiten:
www.flyerpara.de
www.ortmaier-druck.de

Die Inline-Farbbregelung mit QualiTronic Color-Control erleichtert den Ablauf in der Druckproduktion erheblich

Stefan Schulz und seine Druckerkollegen haben an der Entscheidung für die mit umfangreiche Veredelungsmöglichkeiten ausgestattete Rapida 106 mitgewirkt



Rapida 106-Spezialmaschine zum 100. Jubiläum von Richard Bretschneider

Mit Veredelungs-Boliden ins zweite Jahrhundert

Am 20. September feierte der Verpackungs- und Veredelungsspezialist Richard Bretschneider in Braunschweig zusammen mit Kunden und Lieferanten sein 100. Firmenjubiläum. Dabei galt es, den Aufbruch in das nächste Jahrhundert der Firmengeschichte einzuläuten: mit zukunftsorientierter Technik, neuem Entwicklungszentrum, Innovationen in Automatisierung und Robotik.

Geschäftsführer Wolfram Zehnle zeigt eines der aufwendig gestalteten und veredelten Produkte, die zum Alltag des Unternehmens gehören



Vision von Bretschneider war es bereits vor einigen Jahren, eine Edelschmiede im Bereich der Produktion aufwendiger und hoch veredelter Verpackungen zu sein und diese industriell zu fertigen. Damit positioniert sich das Unternehmen bewusst zwischen den großen Verpackungsgruppen auf der einen Seite und Manufakturen auf der anderen. Schon heute entstehen bei Bretschneider ganz besondere Verpackungen – Faltschachteln und Mailings mit Sonderkonstruktionen, Geschenksets, Adventskalender sowie Displays – für Beauty-, Food- und Nonfood-Produkte sowie den Bereich Automotive.

Innovative Veredelungsverfahren

Pünktlich zum Jubiläum nahm eine Rapida 106 die Produktion auf. Mit sechs Druckwerken, Lackturm, Zwischentrocknung, je einem weiteren Druck- und Lackturm, Auslageverlängerung und Stapellogistik unterscheidet sie sich deutlich von Technik, die andere Verpackungsdrucker einsetzen. Wolfram Zehnle, Geschäftsführer des Unternehmens, erläutert: „Wir wollen noch variabler in der Veredelung werden.“ Zu den klassischen Doppellack-Anwendungen

kommen innovative Verfahren, mit denen sich Bretschneider abhebt und weiterentwickelt.

Die Entscheidung für die umfangreiche Investition in neue Technologien basiert auch auf den steigenden Kundenansprüchen und -bedürfnissen. So ist allein ein neunköpfiges Team inhouse mit der Produktentwicklung beschäftigt. Sie konstruieren vielfältigste Verpackungen, die dann später in der Fertigung maschinell hergestellt werden. Die Kunden von Bretschneider erwarten eine intensive fachliche Beratung unter Einbeziehung der neuesten Veredelungstechnologien. Anhand von 3D-PDFs, 3D-Renderings oder letztendlich der Weißmuster treffen sie ihre Entscheidung für ihre neuen Verpackungen. In einem Zeitraum von 3,5 Monaten entwickelten die Fachleute von Bretschneider beispielsweise für einen Kosmetikerhersteller Verpackungen für 130 unterschiedliche Produkte und produzierten sie in den entsprechenden Serien mit UV-Spotlackeffekten und Prägungen.

„Drucktests sehr ernst genommen“

Bevor die Entscheidung zugunsten der Rapida 106 fiel, fanden Drucktests bei zwei Herstellern statt. Koenig & Bauer punktete mit hohen Leis-



tungen, geringer Makulatur und durchgängiger hoher Qualität. „Die haben unsere Tests sehr ernst genommen“, lobt Zehnle. Wichtig waren ihm, den weiteren Entscheidern sowie auch den Druckern, schnelle Farbwechsel, paralleles Waschen bzw. das Waschen nicht produzierender Farbwerke während des Drucks, schnelle Rasterwalzenwechsel, hohe Flexibilität hinsichtlich der UV-Trocknung, Inline-Farbbregelung sowie eine hohe Produktionsleistung.

Man spürt es, die Drucker haben richtig Lust auf die neue Technik mit all ihrer Automatisierung. Sobald die Rapida 106 die Produktion der beiden Vorgängermaschinen übernimmt, werden diese abgebaut. Trotz Einmaschinenkonzept verspricht sich das Unternehmen zusätzliche Kapazität. Durch Halbierung der Rüstzeiten sowie höhere Leistung laufen die Jobs der bisherigen Maschinen in zwei Schichten. Eine dritte bietet Kapazität für neue Projekte. Das ist auch erforderlich, denn überall wird nach Alternativen aus Pappe zu bisher eingesetzter Mischproduktion gesucht. Dies hat beim Kunden häufig sogar Priorität vor dem Preis, so die Erfahrung der Braunschweiger Verpackungsspezialisten.



Maschinenbedienung und Chargenverfolgung, die besonders bei der Produktion von Food-Verpackungen erforderlich ist, sollen sich künftig weiter vereinfachen. Schon bald halten mit der ErgoTronicApp (mobiler Leitstand) sowie der ProductionApp (Chargenverfolgung und Lagerhaltung) moderne Bedienphilosophien via Smartphone Einzug.

Umfassende Prozessautomatisierung

Zum Jubiläum setzte Bretschneider eine weitgehende Prozessautomatisierung über den Druck hinaus um. Faltschachteln und Mailings füllt eine automatisierte Packeinheit platzoptimiert in Kartons. Im Anschluss kümmert sich ein Palettierroboter um das Verschließen, Etikettieren, Palettieren und den Abtransport der verpackten Ware. Eine weitere voll automatisierte Fertigungsstraße mit aktuellster Robotertechnik bietet neue Leistungsdimensionen beim Co-Packing. Bis zu 30.000 Artikel pro Stunde bei paralleler optischer Inline-Qualitätssicherung packt das voll automatisierte Konfektioniersystem.

Dass umfassender Service rund um die Verpackung mehr ist als Drucken, Stanzen und Kleben verdeutlicht die räumliche Ausdehnung der unterschiedlichen Bereiche. Während die maschinelle Fertigung in drei Schichten auf rund 6.000 m² erfolgt, ist die Fläche für Konfektionierung und Logistik doppelt so groß. 8.000 Palettenstellplätze bietet das Werk selbst. Sie lassen sich bei Bedarf um Flächen der Streiff-Gruppe, der Muttergesellschaft von Richard Bretschneider, ergänzen.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@
koenig-bauer.com

Links: Logistik-Ausstattung am Anleger der Rapida 106

Oben: Enormes Kapital: Mehr als 4.500 Stanzwerkzeuge sind in einem automatischen Lager jederzeit für die Produktion verfügbar

Interessante Website:
www.bretschneider.de

Im aufwendig gestalteten Entwicklungszentrum produzieren Schneidplotter Muster für neue Verpackungslösungen. Bis zu 3,20 Metern beträgt ihre Arbeitsbreite

Imprimerie Joubert aus Südfrankreich investiert in Rapida 105 PRO

Breite Produktpalette und kürzeste Lieferzeiten im Akzidenzdruck

Das in Carros-le-Broc bei Nizza ansässige Unternehmen Imprimerie Joubert hat im Frühjahr 2019 eine höher gesetzte Fünffarben-Rapida 105 PRO mit Wendung in Betrieb genommen.

Die mit fünf Farbwerken und Wendung ausgestattete Rapida 105 PRO wurde so konfiguriert, dass sie eine Vielzahl an Printprodukten, von der klassischen vierfarbigen Broschüre, über Durchschreibbögen und Schulhefte bis hin zu Beipackzetteln für die Pharmaindustrie herstellen kann



Es ist die erste Bogenoffsetmaschine von Koenig & Bauer bei dem südfranzösischen Akzidenzdrucker. Sie ersetzt eine ähnlich konfigurierte elf Jahre alte Maschine eines anderen Herstellers und kann eine beeindruckende Vielfalt an Printprodukten herstellen: von Schulheften mit Mikroperforation über Durchschreibbögen und Werbeprospekte in höchster Qualität, bis hin zu Beipackzetteln auf 45 Gramm dünnem Papier für die Pharma- und Kosmetikindustrie.

Akzidenzdruck in vierter Generation

Imprimerie Joubert ist ein familiengeführtes Unternehmen, das 1980 von Bernard Joubert gegründet wurde. Zu Beginn war es ein Ein-Mann-

Betrieb und stellte Plakate, Flyer und Broschüren für eine ausschließlich lokale Klientel her. Durch Investitionen in modernste Technik stieg der kleine südfranzösische Handwerksbetrieb innerhalb weniger Jahre zu einer geschätzten Großdruckerei mit einzigartigem Know-how auf den Gebieten der Print-Produkte mit Mikroperforation und des Dünndrucks auf. 2008 übergab Bernard Joubert den Familienbetrieb seinen Söhnen Yvain und Nicolas, die nicht nur dessen Wachstumskurs, sondern auch die durch ihren Vater initiierte Orientierung auf klimafreundliches Drucken fortführten. Ab 2001 erhielt das Unternehmen verschiedene Zertifizierungen, wie ISO 14001, Imprim'vert, PEFC, ISO 9001 und ISO 1264-2-7. Alle Abfall-

produkte werden recycelt und verwertet, die Warenbeschaffung erfolgt unter Berücksichtigung ökologischer Aspekte, Makulatur wird minimiert und es wird alkoholfrei gedruckt. Unter der Leitung von Nicolas Joubert, beschäftigt das Unternehmen heute 28 Angestellte und erzielte 2018 einen Umsatz in Höhe von 4,5 Millionen Euro.

Produktvielfalt und kürzeste Lieferzeiten

Um stetig zu wachsen, setzt der Familienbetrieb schon seit jeher auf die Vielfältigkeit seiner Produktionsmittel und Print-Produkte. Die neue Bogenoffsetmaschine sollte also nicht nur für höchste Produktivität und Zuverlässigkeit sorgen, sondern vor allem auch vielseitig einsetzbar sein. Die mit fünf Druckwerken und Wendung ausgestattete Rapida 105 PRO wurde so konfiguriert, dass sie sowohl Zweifarben-Jobs im Schön- und Widerdruck, wie beispielsweise auf 45 Gramm dünnem Papier gedruckte Beipackzettel für die Pharma- und Kosmetikindustrie, als auch hochwertige Broschüren im Vierfarbdruck herstellen kann. Das fünfte Druckwerk ermöglicht In-line-Perforieren im Vorlauf des Drucks, was zur Herstellung von Durchschreibbögen und Schulheften mit abtrennbaren Elementen unerlässlich ist. Die Rapida 105 PRO kann bis zu 17.000 Bogen/h im Schöndruck und bis zu 15.000 Bogen/h im Wendemodus auf unterschiedlichsten Bedruckstoffen von 0,04 bis 0,7 mm produzieren. Um den Druck von hohen Auflagen zu optimieren, wurde die Maschine höher gesetzt.

Der Maschinenpark umfasst neben der neuen Rapida 105 PRO zwei weitere Bogenoffsetmaschinen, sowie mehrere Digitaldruckmaschinen, darunter eine vor wenigen Monaten installierte Maschine zur 3D-Veredelung der Marke Duplo.

Um seinen, mehrheitlich aus öffentlichen Einrichtungen, Onlinehändlern und mittelständischen Betrieben bestehenden Kunden kürzeste Lieferzeiten zu bieten, besitzt die Druckerei Joubert eine eigene Vorstufe sowie eine umfangreiche Weiterverarbeitung. So kann ein komplett fertiges, sprich gedrucktes, zugeschnittenes, gefalztes, geheftetes und eingeschweißtes Produkt in 3 bis 4 Tagen bzw. in 4 bis 5 Tagen für aufwendigere Jobs ausgeliefert werden.

Erfolg durch Networking

„Wer alleine bleibt, kann nicht gewinnen“, so lautet das Motto von Geschäftsführer Nicolas Joubert. „Um sich im nicht gerade zukunftssträchtigen Akzidenzdruck zu behaupten, muss man sein Metier lieben und in Netzwerken arbeiten. Deshalb waren wir auch eine der ersten Firmen, die sich 1993 der Druckervereinigung Impriclub anschloss. Noch heute sind wir ein sehr aktives Mitglied des Business Clubs, in dessen Rahmen wir unsere Kompetenzen anderen Druckereien und Onlinehändlern mit schlagkräftigerer Vertriebsstruktur zur Verfügung stellen. Auch wenn wir ein klassischer Akzidenzdrucker sind, so setzen wir uns doch durch eine außergewöhnliche Expertise ab, die im Fall der Durchschreibbögen beispielsweise gar nicht mehr existiert. Ein anderes Beispiel ist die 3D-Veredelung, die bei den meisten unserer Druckerkollegen, mit denen wir über Jahre enge, vertrauensvolle Geschäftsbeziehungen aufgebaut haben, noch nicht eingeführt wurde. Und genau das ist unsere Stärke!“



Geschäftsführer Nicolas Joubert vor der neuen Bogenoffsetmaschine von Koenig & Bauer, die im Frühjahr 2019 in Betrieb genommen wurde



Die Weiterverarbeitungshalle umfasst neben mehreren Falzmaschinen und Stanzmaschinen auch einen Sammelhefter der Marke Müller Martini, sowie Maschinen zum Nummerieren, Rillen und Verpacken der Drucksachen

Sarah Herrenkind
sherrenkind@
kba-france.fr



Verpackungsdruck im Halbformat

VMS-Print: Faszinierende Effekte mit der Rapida 75 PRO

VMS-Print wurde im Jahr 2001 als Verpackungsdrucker gegründet. Die Aktiengesellschaft entwickelte sich zu einem vielseitigen grafischen Komplex, der das volle Spektrum an Dienstleistungen in der Produktion von Verpackung aus Pappe, Mikrowelle sowie von Selbstklebeetiketten anbietet. Seit vergangenem Jahr gehört eine Rapida 75 PRO zum Maschinenpark. Die Sechsfarbenmaschine verfügt über einen Lackturm für die UV-Lackierung im Inline-Prozess.

Jüngste Neuerung von VMS-Print ist eine Rapida 75 PRO mit sechs Farbwerken und Lackturm für die UV-Lackierung

Mirkamol Mirzamakhmudov, Generaldirektor von VMS-Print, freut sich: „Mit der neuen Maschine erfüllen wir die Bedürfnisse unserer Kunden.“



Mit modernsten Anlagen und höchster Produktionskultur gehört VMS-Print zu den Branchenfürhern und zu den fünf größten Herstellern von Pharmaverpackungen in Russland. Im Jahr 2018 investierte das Unternehmen kräftig in den Ausbau des Produktionsstandortes in Podolsk (30 km von Moskau entfernt) sowie in die Anschaffung neuer Drucktechnik, die es dem Unternehmen ermöglicht, die Bedürfnisse der Kunden nach nahezu allen Arten von Verpackungen zu erfüllen.

Effiziente Verpackungsproduktion

Die Produktionsfläche hat sich fast verdoppelt. Auf dem neuen 6.500 m² großen Gelände befinden sich Anlagen zum Herstellen von Chromo-Ersatzkarton und Mikrowelle. Es gibt Wellpappen- und Laminieranlagen, Flexodruckmaschinen, Faltschachtelklebemaschinen, Schneidpressen, Maschinen für die UV-Lackierung, Prägeanlagen und vieles mehr.

Die Sauberkeit in der Produktion ist besonders beeindruckend. Und das, obwohl die Kartonnfertigung als staubiges Geschäft gilt. Generaldirektor Mirkamol Mirzamakhmudov: „All dies ist das Ergebnis hoher Produktionskultur und

interner Disziplin, die wir umsetzen. Wir achten auf die Sauberkeit der Produktionshallen und -anlagen. Selbst wenn wir uns nicht auf die Herstellung von Verpackungen, sondern auf andere Druckprodukte spezialisiert hätten, würden wir so verfahren.“

Neues Marktsegment, neues Format

In einem separaten Gebäude produziert die Rapida 75 PRO. Trotz der langjährigen Erfahrungen von VMS-Print im Verpackungsmarkt ist es für das Unternehmen neu, eine UV-Maschine speziell für nichtsaugende Bedruckstoffe einzusetzen. Mirkamol Mirzamakhmudov erklärt: „Wir sahen uns immer wieder mit Anfragen konfrontiert, auf diesen Materialien zu produzieren. Da uns die notwendige Ausrüstung fehlte, gingen die Jobs an Kollegen und wir haben uns um die Weiterverarbeitung gekümmert. In Bezug auf Qualität und Termin bestand für uns ein Risiko. Insofern wurde es notwendig, eine Maschine zu kaufen, die für die Herstellung von Verpackungen aus metallisiertem Karton, Kunststoff und anderen nichtsaugenden Materialien geeignet ist.“

Bis vor kurzem setzte VMS-Print von der Plattenbelichtung bis zur Weiterverarbeitung Technik eines anderen Herstellers ein. Jetzt kam erstmals



eine Maschine von Koenig & Bauer ins Haus. Bei der Rapida 75 PRO handelt es sich um die erste Halbformatmaschine im Unternehmen, das sonst im Mittelformat produziert.

Der Generaldirektor erläutert die Auswahlkriterien: „Wir haben uns ausschließlich an Marktparameter gehalten – Preis, Qualität und Service. Derzeit kombinieren die Koenig & Bauer-Maschinen in der von uns gewünschten Konfiguration diese Parameter am besten. Für uns war der Service ein wichtiger und vielleicht auch entscheidender Aspekt. Ich habe allen Lieferanten klar gemacht, dass wir fachliche Unterstützung brauchen. Zumal es da-

rum ging, in einen neuen Markt einzusteigen und eine neue Technologie zu beherrschen. Mit Koenig & Bauer haben wir vereinbart, dass uns ein Trainer zur Seite steht, der uns die Erfahrungen im UV-Druck vermittelt und mit dem wir die Maschine schrittweise mit Aufträgen beladen können.“

Evolutionäre Entwicklung

„Heute bin ich froh darüber, dass wir uns den neuen technologischen Aufgaben gestellt haben“, freut sich Mirkamol Mirzamakhmudov. „Wir bieten unseren Kunden Hochtechnologie an. Und Koenig & Bauer hat die Voraussetzungen dafür geschaffen. Wir positionieren unsere Druckerei

als multifunktionales Unternehmen und bieten unseren Kunden komplexe Lösungen bei der Herstellung von Verpackungsprodukten an. Mit der Einführung der neuen Maschine erfüllen wir die Bedürfnisse unserer Kunden. Daneben haben wir uns für eine eigene Farbmischstation entschieden. Der Markt steht nicht still. Und wir entwickeln uns gemeinsam mit ihm, modernisieren Produktionsbereiche, erweitern die technologischen Möglichkeiten der Offset- und Flexodruckproduktion.“

Anna Perova
perova@kba-print.ru

Oben links: Moderner ErgoTronic-Leitstand mit Wallscreen

Oben rechts: Kosmetikverpackungen werden oft auf metallisiertem Karton mit optischen Effekten hergestellt. Diese lassen sich durch verschiedene Veredelungsarten wie Folienprägung oder UV-Lackierung erzielen



Die Produktionsfläche des Unternehmens wurde auf 6.500 m² vergrößert



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

Gruppe Edelvives: Kanalübergreifende Innovation bei Lernmaterial

Kleinere Auflagen und geringere Lagerhaltung mit Rapida 145

Edelvives ist einer der wenigen hundertjährigen Verlage Spaniens mit eigener Druckerei. Vor 130 Jahren gegründet, gehörten Innovation und Anpassung immer zu seiner Philosophie. So trug er zur Bildung vieler Generationen bei. Immer kleinere Auflagen und eine reduzierte Lagerhaltung waren einige der Gründe für eine erneute Modernisierung der Produktion.

Der Verlag ist im spanischen Bildungssektor bekannt, ebenso für seine Produktion von Kinder- und Jugendliteratur. „In unserem Produktionszentrum fertigen wir auch Fremdaufträge in sehr kleinen Mengen“, erläutert Cristóbal Martín, Leiter Produktion und Logistik. „Mit der Zeit hat sich viel verändert, heute verfügen wir über modernste Technik.“

Kanalübergreifende Innovation

Der Fokus der Gruppe Edelvives orientiert sich an der Zukunft. Das angebotene Lehrmaterial ist ständigen Änderungen unterworfen. Parallel dazu begleitet der Verlag das wachsende kulturelle Wissen von Kindern und Erwachsenen mit Literatur. Er erweitert sein Material um diverse Methoden des kooperativen Lernens, der multiplen Intelligenz oder Metakognition. Außerdem

bietet er Neues an wie Schach oder Robotik, um die kognitiven Fähigkeiten der Schüler zu entwickeln. „Trotz unserer langen Geschichte sind wir manchmal wie ein Startup.“

Die Beheimatung des Produktionszentrums in Zaragoza hat logistische und strategische Vorteile. „Wir wissen, dass die grafische Industrie hierzulande bestens automatisiert ist“, erläutert Cristóbal Martín. „Viele verfolgen die Strategie, klein zu bleiben, mit sehr knappem Personal. Um dennoch den Herausforderungen zu genügen, integrieren wir alle Abläufe zu 100 Prozent und zwar von der Vorstufe bis zur Veredelung. Wir falzen, fertigen Broschüren, übernehmen auch einige Verpackungsaufträge, da manchmal z. B. Mappen gestanzt werden müssen.“

Interessante Website:
www.edelvives.com



Neben dem kompletten Produktionszyklus, ist Edelvives ständig um Innovation bemüht. „Wir haben Niederlassungen in Spanien, Mexico und Argentinien, Produktionszentren in Spanien und Mexico mit insgesamt ca. 700 Mitarbeitern, davon 400 in Spanien und von diesen wiederum ca. 125 im grafischen Sektor. Wir möchten weiter nach Lateinamerika expandieren und Chancen in Europa, wie Frankreich oder UK nutzen. Dazu kommen Allianzen mit Firmen aus der digitalen Welt wie Google oder Samsung. So entwickeln wir uns enorm weiter, genau wie der Bildungsbereich“, erklärt Cristóbal Martín.

Rapida 145 – die Antwort auf kleinere Auflagen

„Die Tendenz geht zu kleineren Auflagen“, hört man wie ein Mantra, vor allem nach der Explosi-

on der digitalen Medien und der schrecklichen Krise in den vergangenen Jahren. Für Cristóbal Martín ist diese Entwicklung noch eindrücklicher: „In unserem Fall geht es um Kleinauflagen. Wir publizieren in allen offiziellen Sprachen Spaniens wie katalanisch, baskisch, galicisch, und entwickeln außerdem Spezialprodukte für jede eigenständige Kommune, sowie für Bildungseinrichtungen, die solche benötigen.“ Für Verlage besteht die dringende Notwendigkeit, gegen übergroße Lagerhaltung zu kämpfen. „Wir halten mehr als 7.000 Artikel vor, davon nur 300 mit Auflagen von 80.000 oder 90.000. 6.500 Artikel haben Auflagen von weniger als 2.000 Exemplaren, durchschnittlich liegen unsere Auflagen bei 2.000 - 2.500, daher brauchen wir eine dafür geeignete Maschine.“

**Cristóbal Martín, Leiter
Produktion und Logistik
der Edelvives-Gruppe**

**Oben links: Management
und Mitarbeiter der
Edelvives-Gruppe vor der
neuen, erst kürzlich aufge-
stellten Rapida 145**

Es liegt auf der Hand, dass bei der Wahl einer neuen Maschine der wichtigste Aspekt die immer kleineren Auflagen war, jedoch nicht ohne die Qualität und Leistungsfähigkeit aus dem Auge zu verlieren. Die neue Rapida 145 ist die Antwort auf all diese Fragen. „Sie hat vier Druckwerke, die hauptsächlich für die Verlagstätigkeit nötig sind und so kurze Jobwechselzeiten, dass unser „Flaschenhals“ jetzt in der Pre-Press liegt. Manchmal kommen wir auf 250 Platten täglich.“

Die Produktionsexperten von Edelvives haben Erfahrung mit der Offset-Technik: „Trotzdem erfordert die Maschine mit ihrem hohen Automatisierungsgrad einen gewissen Lernprozess. Der technische Service von Koenig & Bauer Lauvic war uns dabei eine große Hilfe.“

**Rückfragen:
mike.engelhardt@koenig-bauer.com**

**Die Drucker freuen sich,
mit moderner Technik
arbeiten zu können**



Anlässlich des Besuches von Matthias Herrmann (l.) produzierte die Rapida 76 ein für ihn individuell gestaltetes Plakat. Peter Kolle (M.), Vertriebsdirektor von Koenig & Bauer Sheetfed, und Christofer Hugel aus dem Vertrieb von Koenig & Bauer (DE) übergeben ihm eine gerahmte Fassung



Neue Produktionshalle und neue Technik für Druckerei Schmidt & Buchta

Voller Vorfreude auf die Rapida 76

Matthias Herrmann, Geschäftsführer der Druckerei Schmidt & Buchta im oberfränkischen Helmbrechts, besuchte im Juli Koenig & Bauer Grafitec, um mehr über das Werk, in dem seine Rapida 76 produziert wird, zu erfahren. Am Ende der Tour durch die Montagehalle stand er vor einer mit voller Leistung produzierenden Maschine: seiner Maschine. Sie begrüßte ihn mit einem individuellen Plakatdruck – und überraschte den Firmenchef sichtlich!

Benjamin Nelles (l.) erläutert Matthias Herrmann (2.v.r.) die Qualitätsdokumentation für seine Rapida 76



Jetzt dürfte die Fünffarben-Rapida 76 mit Lackturm und Auslageverlängerung bereits die Produktion aufgenommen haben. Neben dieser investierte das Unternehmen in eine 1.000 m² große Fertigungshalle. Dass beides gleichzeitig möglich war, liegt am guten Ruf von Schmidt & Buchta am Markt und daran, dass der Chef mit positiver

Einstellung in die Zukunft sieht. So empfahl Steuerberater Marco Matus: „Wir machen das in einem Stück.“ Mit der Elbe-Leasing stellte sich Schmidt & Buchta einen Finanzierer an die Seite, der sich in der Branche auskennt.

Neben Akzidenzen aller Art stellt

Schmidt & Buchta Musterlaschen für die Textilindustrie her. Diese werden zur Präsentation von Stoffmustern in Modefirmen sowie bei Messen verwendet. Ein weiteres Aushängeschild sind Geschäftsberichte, die, wenn es der Kunde wünscht, auch in kleiner Stückzahl von 15 bis 25 Exemplaren im Offsetdruck produziert werden.

Flexibel im Halbformat

Zur Produktion dieser Drucksachen, die unterschiedlicher nicht sein können, benötigt Schmidt & Buchta besonders flexible Technik, da die Rapida 76 die einzige halbformatige Produktionsmaschine im Unternehmen ist. Bedruckstoffe von 40 bis 700 g/m² muss sie sicher und in hoher Qualität bedrucken. Dazu kommen Lackierungen, z. B. Drip-Off-Effekte, Inline-Stanzungen und Perforationen über das Lackwerk.

Hohe Automatisierung ist ein weiteres Merkmal der Rapida 76. So gehört das Meiste, was für schnelle Jobwechsel sorgt, zur gewählten Ma-



Großer Bahnhof vor der neuen Rapida 76 für Matthias Herrmann (M.), seinen Steuerberater Marco Matus (2.v.l.), Thomas Grübner von der Elbe-Leasing (4.v.l.) sowie Vertretern aus dem Herstellerwerk



schinenkonfiguration. Daneben verfügt sie über eine nahezu lückenlose Qualitätsüberwachung. QualiTronic PDF vereint drei nützliche Funktionen in einem System: die Inline-Farbbregelung inklusive LiveView, die Bogeninspektion mit Fortdruckkontrolle sowie den Vergleich der gedruckten Bogen gegen das Vorstufen-PDF.

Selbst die Beschaffung der Maschine verlief anders als oft üblich. Matthias Herrmann ging selbst auf die Hersteller zu, um sich geeignete Technik anzusehen. Für Koenig & Bauer sprach der innovative Maschinenbau der Rapida 76, ihr Leitstand mit seinem Funktionsumfang, und der im Halbformat nahezu unübliche PDF-Check. Zum Interesse an Koenig & Bauer kam recht schnell das Gefühl, von deren Mitarbeitern gut betreut zu werden. „Am Ende hat Druckinstrukteur Benjamin Nelles die Maschine verkauft“, erinnert sich der Firmenchef mit Blick auf mehrere gemeinsame Maschinendemonstrationen.

Matthias Herrmann lässt sich von Benjamin Nelles (l.) technische Details der Halbformat-Rapidas erläutern. Die Endmontage in Dobruška bot dazu beste Bedingungen, da Maschinen und Aggregate in allen Montagezuständen verfügbar sind



Optimistischer Blick nach vorn

Die Rapida 76 wird Schmidt & Buchta für einige Jahre einen Wettbewerbsvorteil sichern. Sie dürfte die am höchsten automatisierte Bogenoffsetmaschine dieser Formatklasse in der Region sein. Matthias Herrmann ist sich sicher, dass er so den einen oder anderen Neukunden dazugewinnen kann.

Die positive Grundhaltung von Druckunternehmer Matthias Herrmann ist beispielgebend und bringt alle ins Schwärmen: Den Finanzierer, die Lieferanten und den Druckmaschinenhersteller. So verwundert es niemanden, wenn Herrmann auf die Frage, wo er sich in fünf bis sieben Jahren sieht, spontan antwortet: „Wieder hier in Dobruška!“

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Eine Kamera, drei Funktionen: Inline-Farbbregelung, Bogeninspektion sowie Vergleich der gedruckten Bogen mit dem Vorstufen-PDF

Flexibel vom Papier bis zum Karton

Druckerei Brücker produziert mit Hightech Rapida 76

Die Druckerei Brücker in Gossau/Schweiz ist regional etabliert und ein moderner, erfolgreicher KMU-Druckereibetrieb. Die Kunden werden vom Chef persönlich betreut, erhalten individuelle Drucklösungen mit hoher Vielseitigkeit, Bedruckstoffvielfalt, Qualität und kreativen Lösungen. Seit Anfang 2019 produziert die Druckerei Brücker auf einer Rapida 76 mit sechs Druckwerken und einem Lackwerk von Klein- bis mittelgroßen Auflagen auf Papier und Karton und konnte ihre Effizienz, Flexibilität und Lösungsvielfalt mit der neuen Drucktechnologie entscheidend ausbauen.



tech-Halbformatmaschine von Koenig & Bauer setzt die Druckerei Brücker über die Region hinaus Maßstäbe.

Die Rapida 76 ist eine hochautomatisierte Sechsfarbenmaschine mit Lackwerk, Sonderformat und Minimal-Format A4 für Bedruckstoffe von 0,04 – 0,8 mm. Highlights sind unter anderem die einzigartige, ziehmarkenfreie Anlage (SIS) und der DriveTronic Anleger. Sie ist daneben mit dem vollautomatischen Plattenwechselsystem (FAPC) sowie automatisch auskuppelbaren Farbwerken ausgerüstet. Darüber hinaus verfügt die Rapida 76 über ein extrem schnelles und hochpräzises Inline Mess- und Regelsystem, automatisches Register und synchron funktionierende Waschsyste-me, die parallel zu anderen Rüstprozessen genutzt werden können. Des Weiteren ist sie mit dem neuesten TouchTronic Bedien- und Leitstandkonzept mit AutoRun-Funktion (autonome Produktion mehrerer Druckaufträge nacheinander) ausgestattet.

Das hochmoderne Lackwerk bietet mit dem energieeffizienten VariDry^{Blue}-Trocknersystem in der verlängerten Auslage ideale Voraussetzung für hochwertige Veredelungsmöglichkeiten bei kürzesten Rüstzeiten und maximalen Produktionsleistungen.

Über das Produktionsmanagement-System LogoTronic Professional ist die Rapida 76 in den Druckerei-Workflow eingebunden. Optimal unterstützt wird die Druckerei Brücker durch das zusätzliche, umfassende Service- und Wartungsprogramm «Select & More».

Manuela van Husen
peter.rickenmann@koenig-bauer.com

V.l.n.r.: Inhaber Dominik Brücker, Jonas Küng, Janette Enadeghe, beide Drucktechnologien, und Daniel Büsch, Key Account Manager Koenig & Bauer (CH), vor der Rapida 76

Mit dieser Investition hat Inhaber Dominik Brücker die Dualstrategie für den Akzidenz- und Verpackungsdruck konsequent umgesetzt. Zusammen mit der Schwesterfirma Interprint, einer Verpackungsdruckerei in Altstätten (St. Gallen), die mit einer Fünffarben-Rapida 105 mit Lackturm im Format 70 x 100 cm produziert, verfügt er gleichermaßen über ein ideales und erfolgversprechendes Leistungsangebot im Akzidenz- sowie Verpackungsdruck als auch im Halb- und Mittelformat.

Die neue Rapida 76

Um das Dienstleistungsangebot zu erweitern und eine hohe Kundenzufriedenheit zu sichern braucht es neben Innovationskraft insbesondere auch zukunftsweisende, leistungsfähige und hochqualitative Produktionsmittel. Mit der High-

Vorteile im Produktionsalltag

Rapida-Maschinen mit DuraPrint-Walzen

Mit Sauer Walzenfabriken besteht seit vielen Jahren eine vertrauensvolle Zusammenarbeit. Ein Teil der Kooperation bestand darin, die Leistungsfähigkeit der Rapida 106 mit der Walzengeneration DuraPrint zu optimieren. Unter der Vielzahl von Erkenntnissen haben fünf Testergebnisse erheblichen Einfluss auf den Druckereialltag.

Druckbild

Die extrem glatte und homogene Oberfläche der Walzen führte zu einem außergewöhnlich brillanten Druckbild. Vergleichende Tests zeigten u. a. bei den herkömmlichen Gummiwalzen inhomogene Rasterpunkte mit geringer Randschärfe, wogegen die Rasterpunkte des porenfreien Elastomer-Werkstoffs der DuraPrint-Walzen hohe Randschärfe aufweisen.

Reinigungsergebnisse

Die Anzahl der Jobwechsel in den Druckbetrieben steigt permanent. Daraus resultiert ein Anstieg der Waschzyklen. Es galt zu prüfen, ob die DuraPrint-Walzen in der täglichen Praxis bei kurzen Waschzyklen sehr gute Reinigungsergebnisse liefern. Dies wurde nachgewiesen. Da die DuraPrint-Walzen im Vergleich zu Gummiwalzen schneller und deutlich gründlicher gereinigt werden können, gab es keine Querkontaminationen der vorab gedruckten Farben. Die Anzahl der Waschzyklen verringert sich, Waschzeiten und Waschmittel lassen sich einsparen. Das bringt einen zusätzlichen ökologischen Vorteil.

Dimensionsstabilität

Druckunternehmen, die im Mischbetrieb arbeiten, kennen das Phänomen: Beim Einsatz von konventionellen Farben werden Weichmacher

aus den Gummiwalzen gelöst. Daher schrumpfen Gummiwalzen. Die weiteren Verfahren im Mischbetrieb (UV, HR-UV oder LED-UV in Verbindung mit UV-Waschmitteln) lassen Gummiwalzen wiederum quellen. In Langzeittests erwies sich das DuraPrint-Farbwalzensystem vor allem im Misch- und UV-Betrieb als dimensionsstabil. Zusätzliche Justagen entfallen nahezu.

Stabiler Fortdruck

Die Rapida-Maschinen zeichnen sich durch kurze, dynamische und sehr reaktionsschnelle Farbwerke aus. Die Farbwerke der Rapida 106 sind mit acht gummierten Walzen mit größeren Durchmessern ausgestattet. Die Farbeinlaufzeit, Rüstzeit und damit die Reaktionszeit ist daher extrem gering. Dieser Vorzug wurde häufig durch träge, porenreiche Gummiwalzen beeinflusst. Im Test erwies sich die DuraPrint-Walze als maximal kompatibel. Aufgrund ihrer glatten Oberfläche reagierten sie optimal schnell im Hochlaufverhalten und Fortdruck.

Schnelle Farbregelung

Rapida-Bogenoffsetmaschinen zeichnen sich durch eine zuverlässige, schnelle und dynamische Farbregelung aus. Reaktionsschnelle Farbwalzen verstärken diesen Effekt. Auch diesbezügliche Tests verliefen sehr positiv, da die DuraPrint-Walzen dank ihrer glatten Oberfläche deutlich schneller auf Farbzoneneränderungen reagieren als Gummiwalzen.

Die Testergebnisse führten dazu, dass einzelne Rapida-Bogenoffsetmaschinen bereits in der Erstausrüstung mit DuraPrint-Walzen ausgeliefert worden sind. Mittlerweile produzieren mehr als 30 Rapida-Mittelformatmaschinen und weit über zehn Großformat-Rapidas in Deutschland mit DuraPrint-Walzen.

Roland Glin
Rückfragen:
dirk.winkler@koenig-bauer.com

Dirk Winkler (L.), Bereichsleiter Drucktechnik von Koenig & Bauer Sheetfed, und Volker Eggemann, Geschäftsleitungsmitglied der Sauer Walzenfabrik, haben das Projekt DuraPrint für die Rapida-Maschinen gemeinsam auf den Weg gebracht



Die automatische Flachbettstanzmaschine Ipress 144 mit ihren imposanten Ausmaßen und exzellentem, robusten Maschinenbau



Erste großformatige Stanze von Koenig & Bauer Iberica in der Schweiz

Setaprint feiert Premiere mit der Ipress 144

V.l.n.r.: Daniel Büsch, Key Account Manager Koenig & Bauer (CH), Peter J. Rickenmann, CEO, Delegierter des Verwaltungsrats Koenig & Bauer (CH), Dr. Joel Marti, Mitglied der Geschäftsleitung und Verwaltungsrat Setaprint, Pierre-Louis Marti, CEO, Präsident des Verwaltungsrats Setaprint, vor der Ipress 144

Setaprint in Zürich ist eine in der Schweiz führende, auf das Großformat spezialisierte Druckerei. Seit der Gründung im Jahr 1987 setzt das Unternehmen stets auf modernste Produktionstechnologien und konnte damit den Schweizer Druckmarkt im Großformat entscheidend mitgestalten.

Das Unternehmen kombiniert in der Produktion den großformatigen Offsetdruck mit leistungsstarkem Digitaldruck. Das Zusammenspiel aus einem modernen Maschinenpark, dem technischen Know-how und starker Kundenorientierung ermöglicht es Setaprint, seinen Kunden Produkte und Lösungen innerhalb kürzester Zeit und in bester Qualität zu liefern.

standorten verfügt das Unternehmen zudem über einen umfangreichen Maschinenpark für die Veredelung und Weiterverarbeitung der verschiedenen Produkte.

Seit kurzem ergänzt eine neue großformatige Flachbettstanze von Koenig & Bauer den Maschinenpark von Setaprint. Mit der Ipress 144 können die unterschiedlichsten Materialien – von Papier über Karton (bis 2 mm Stärke) bis hin zu Wellpappe (bis 4 mm Stärke) mit einer Stanzkraft von 600 Tonnen und einem maximalen Bogenformat von 104 x 144 cm effizient gestanzt, gerillt und ausgebrochen werden. Die Ipress 144 verarbeitet bis zu 8.000 Bogen/h und ist mit dem einzigartigen VARIOPLAN®-SYSTEM für einen ruhigeren Stanzprozess ausgerüstet. Zudem verfügt sie über ein einfaches Bedienkonzept (Touch-Screen), ist leicht in der Handhabung und mit Schnellwechsel-Systemen für kürzeste Rüstzeiten ausgestattet. Die Schneideplotter von Setaprint werden dabei entlastet, die Durchlaufzeiten massiv verkürzt und die Flexibilität maßgeblich gesteigert.

Das Produktangebot ist auf zwei Kernbereiche fokussiert – die Außenwerbung und POS-Produkte. Es umfasst Plakate in unterschiedlichen Größen, Hohlkammerplakate, Verkehrsmittelwerbung bis hin zu POS-Produkten wie Bodenkleber, Deckenhänger, Banner oder Schaufensterkleber. An drei Produktions-

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



Überlegene Qualität und Zuverlässigkeit im Stanzprozess

Ingersoll Paper Box steigert mit Optima 106 K die Produktion

Ingersoll Paper Box ist seit fast 100 Jahren im Faltschachtelgeschäft tätig. Das kanadische Unternehmen investiert regelmäßig in neueste Technologie, um sein starkes Wachstum fortzusetzen. Vor einigen Jahren kaufte es eine Rapida 106 in der Siebenfarben-Variante. Sie war damals die erste vollautomatische Maschine dieser Art in Nordamerika. Jetzt hat sich Ingersoll für Weiterverarbeitungs-Technik von Koenig & Bauer entschieden: für eine Hochgeschwindigkeitsstanze Optima 106 K.

„Mit der Installation der Rapida 106 haben wir zusätzliche Produktionsmöglichkeiten, höhere Leistungen und eine breitere Kundenbasis gewonnen“, erläutert Sarah Skinner, Präsidentin von Ingersoll. „Wir produzieren Milliarden von kundenspezifische Pharma-, Konsumgüter- und Lebensmittelverpackungen. Dabei sind wir bestrebt, ständig zu investieren, um unseren Ruf als zuverlässigen Lieferant zu stärken. Unsere neueste Ergänzung – die Flachbettstanze Optima 106 K – unterstützt diesen Auftrag.“

Der hervorragende Ruf des Unternehmens wurde dadurch begründet, dass es seinen Kunden maßgeschneiderte Lösungen für ihre Verpackungsbedürfnisse bietet und mit neuen Produkten als Erstes auf den Markt kommt. Da Umsatz und Produktivität mit der Rapida 106 zunahm, kam es zum Engpass in der Weiterverarbeitung. Mit der Optima 106 K kann Ingersoll weiterhin die Kundenzufriedenheit für eine schnellere Produktivität und Effizienz sicherstellen.

Neben der hohen Leistung nennt Skinner weitere Gründe, warum sie sich für die Flachbettstanze entschieden haben: schnelle Durchlaufzeiten, hohe Produktivität, Benutzerfreundlichkeit und Nutzentrennung. Obwohl die Optima erst seit einigen Monaten in Betrieb ist, hat die Produktion mit ihr exponentiell zugenommen und kann noch weiter gesteigert werden. Aufgrund des breiten Produktmix von Ingersoll ist die Optima 106 K ein effektives Werkzeug, das die Planung der Produktion erleichtert und Papier, Karton, Kunststoff und Wellpappe bis zu einer Stärke von 1,5 mm verarbeiten kann.

„Die Optima ist aufgrund ihrer Stanzleistung die perfekte Maschine für uns“, sagt Skinner. „Sie bietet hohe Qualität, hohe Produktivität, einfache



Handhabung und schnelles Einrichten.“ Sie ist mit Werkzeugen zur schnellen und einfachen Vorbereitung des oberen und unteren Rahmens für das Ablegen ganzer Bogen ausgestattet.“

Seit der Installation der Rapida-Maschine haben Ingersoll und Koenig & Bauer eine starke und stabile Beziehung aufgebaut. „Die Unterstützung aus Toronto und Dallas war hervorragend. Das Vertriebs- und Service-Team ist sachkundig und reaktionsschnell. Es hat dazu beigetragen, unser anhaltendes Wachstum zu unterstützen“, so Skinner.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

V.l.n.r. Aleks Lajtman, Regional Sales Manager Koenig & Bauer Kanada, Cory Sheritt, Post Press Supervisor von Ingersoll Paper Box, Tom Fitzgerald, Produktmanager von Koenig & Bauer, Murray Weir, Stanzer von Ingersoll Paper Box, und Sarah Skinner, Präsidentin von Ingersoll Paper Box, an der neuen Flachbettstanze Optima 106 K



Orapac investiert in Ipress 106 K PRO

Finnischer Kartonhersteller schließt Investitionsprogramm in Höhe von 4 Mio. Euro ab

In Oravais am Bottnischen Meerbusen, fast 500 Kilometer nördlich der finnischen Hauptstadt Helsinki, produziert Orapac. Der hoch effiziente Kartonhersteller hat sich auf die Produktion von Verpackungen aus E- und F-Welle spezialisiert. Orapac wurde 1990 gegründet und wird heute von Fredric Tidström geleitet. Er und seine 25 Mitarbeiter arbeiten hauptsächlich für internationale Märkte und exportorientierte Kunden, denn Finnland selbst hat mit seinen 5,5 Mio. Einwohnern nur einen geringen Bedarf an Verpackungen.



Linke Seite:

Die Ipress 106 K PRO zeichnet sich durch hohe Zuverlässigkeit beim Stanzen von Wellpappe aus

Die Ipress 106 K PRO verfügt über einen DriveTronic-Anleger wie er auch an den Hochleistungs-Bogenoffsetmaschinen der Rapida-Serien zum Einsatz kommt

Am Anfang standen nur Zweifarbenmaschinen für die Druckproduktion zur Verfügung. Heute wird wie international üblich mehrfarbig gedruckt, um der Nachfrage am Markt gerecht zu werden. Auf der Wellpappenseite war der spanische Hersteller IOBox bereits 2005 und 2013 die bevorzugte Wahl mit seiner Laminieretechnik. Der einzige Hersteller, auf den Orapac konsequent vertraut, ist Iberica. Fünf Stanzen wurden über all die Jahre hinweg beschafft, zuletzt eine Ipress 106 K PRO, die Anfang dieses Jahres die Produktion aufnahm.

Geschäftsführer Fredric Tidström erläutert: „Mehr als 90 Prozent unserer Produktion sind Offsetdrucke, die auf E-Welle laminiert werden. F-Welle und Karton machen den Rest aus. Eine unserer wichtigsten Anforderungen war deshalb eine schwere, zuverlässige Stanze, die problemlos Wellpappe verarbeiten kann. In den Anfängen haben wir uns für die Iberica LM55 entschieden, danach folgte das ganze Sortiment. Zuverlässigkeit und großartiger After-Sales-Support waren der Schlüssel für den gemeinsamen Erfolg, auch wenn wir uns bei jeder Folgeinvestition genau angesehen haben, was die Konkurrenz zu bieten hat. Die Kompatibilität der Werkzeuge bei Maschinen eines Herstellers ist ein weiterer wichtiger Faktor, ebenso wie die Vertrautheit der Bediener mit der Technik.“

Die jüngste Maschine passt mit ihren Werkzeugen perfekt zur vorherigen Speed 105 K, die 2015 installiert wurde. Beide verfügen über Ausbrech- und Nutzentrennstation. Basierend auf der bewährten Technologie kombiniert die Ipress 106 K PRO hohe Leistung mit Flexibilität und Feinsteuer-

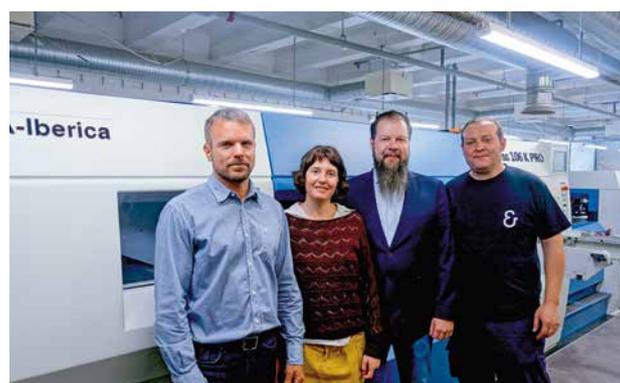
ung über eine Vielzahl von Substraten. Sie ist mit einem DriveTronic-Anleger der Rapida-Bogenoffsetmaschinen ausgestattet, der für eine perfekte Ausrichtung an der Anlage sorgt. Die Steuerung erfolgt über einen Touchscreen, der ein schnelles Register ermöglicht, während der antistatische Anlegertisch die Ausfallzeiten reduziert.

Zuverlässige Verpackungsproduktion

Aus historischer Sicht ist die Entwicklung von Orapac ungewöhnlich. Mirka, ein internationaler Hersteller von Reinigungsprodukten und Werkzeugen für den industriellen Markt war mit seinem bisherigen Verpackungslieferanten unzufrieden und fragte bei Orapac an, ob sie es besser machen können. Die entstandene Kooperation hat sich zum Wohl beider Parteien fortgesetzt und entwickelt. Orapac verfügt über ein regelmäßiges Geschäft, Mirka über eine zuverlässige Verpackungsproduktion vor Ort inklusive sofortiger Abrufmöglichkeit aus dem benachbarten Lager. Langjährige Erfahrung in der Zusammenarbeit schaffen für Orapac eine gleichmäßige Auslastung, mit der sich saisonale Nachfrageschwankungen ausgleichen lassen.

„Es besteht kein Zweifel daran, dass zwischen beiden Unternehmen eine

V.l.n.r. Fredric Tidström, CEO Orapac, Amanda Rämia, Marketing & Communications Koenig & Bauer Iberica, Jan Vesterberg, Technical Sales Convertec, und David Liginfer, Service Instructor Koenig & Bauer Iberica





Prämiertes Produkt: eine Verpackung für Wieser One

Oben: Auch die Laminierertechnik kommt aus Spanien

große Synergie besteht, die das Tagesgeschäft verbessert. Wir teilen uns ein ERP-System. Durch die Anbindung unserer Computer können wir die Lieferungen auf einem vorher vereinbarten Niveau halten. Wir laden in das gemeinsame Lager und ihre Gabelstaplerfahrer nehmen sich, was sie benötigen, wenn es gebraucht wird. Das ist sehr einfach und effektiv“, erläutert Tidström.

Abgesehen von Mirka ist der größte Teil der Produktion für internationale Industriemärkte bestimmt. Der Getränkebereich weist ein zunehmendes Geschäftsvolumen auf. Lebensmittelverpackungen tragen mit relativ geringen Anteil zum Umsatz bei. Laut Tidström liegen die typischen Auflagen im Bereich von 1.000 - 30.000 Faltschachteln, wobei 3.000 der Durchschnitt ist. „Das sind um die 1.000 Bogen, also anderthalb Paletten. Das zeigt, wie viele Auftragswechsel wir pro Schicht haben. Hier ist das einfache und schnelle Rüsten von Druck- und Stanzmaschinen absolut wichtig“, erklärt er.

Produktion in historischem Umfeld

Mit einem Logistiksystem soll als nächstes der Workflow verbessert werden. Denn die Produktion befindet sich in einem Fabrikgebäude, das 1760 als Bauernhof gebaut wurde und im 19. Jahrhundert eine Textilfabrik beherbergte. Daraus resultieren mehrstöckige Strukturen mit vielen Stützpfeilern. Mit der Logistik soll ein Weg gefunden werden, die Prozesse zu automatisieren, damit die Mitarbeiter Zeit für produktivere Aufgaben gewinnen.

„Wir sind uns dessen bewusst, dass der Zustand der Bogen auf den Paletten die Leistung der nachfolgenden Produktionsmaschinen beein-

flusst. Deshalb stapeln wir 24-36 Stunden nach dem Druck und streben vor dem Stanzen eine maximale Luftfeuchtigkeit von 20 Prozent an. Wir haben massiv in Befeuchter investiert, um die Produktionsumgebung auf einem konstanten Niveau zu halten“, erläutert er. Orapac arbeitet im Einschichtbetrieb, was laut Tidström u. a. durch die Effizienz der neuen Stanze und neue Drucktechnik möglich wurde. „Wir können jetzt in einer Schicht so viel produzieren wie früher in zwei Schichten. Das ist Fortschritt – und zeigt, was neue Technologie leisten kann“, sagt er.

Industrielle Anerkennung

Ein WorldStar Packaging-Preis für ein innovatives und kostengünstiges Verpackungsdesign unterstreicht die Leistungsfähigkeit von Orapac. Für ein Produkt von Wieser One wurde eine Verpackung benötigt, die attraktiv und einfach zu montieren ist und dem Verbraucher den Zugang zum Produkt ermöglicht, damit er dessen Qualität spüren kann. Bei dieser Verpackung handelt es sich nur um eines aus einer ganzen Reihe cleverer Lösungen, die das Unternehmen im Laufe der Jahre entwickelt hat.

Von außen betrachtet besteht kein Zweifel daran, dass Orapac gut aufgestellt und professionell geführt wird, wenn auch mit einer ungewöhnlichen, nützlichen Beziehung zu seinem größten Kunden. Tidström hat clever eine Nische erkannt und daraus eine Chance entwickelt. Jedes andere Unternehmen dieser Größe würde sich bei Investitionen in Höhe von 4 Mio. Euro Gedanken machen. Aufgrund der einzigartigen wirtschaftlichen Situation zieht Orapac den vollen Nutzen daraus und verfügt über Kapazitäten zur Diversifizierung des Geschäfts in andere Märkte.

Nick Coombes

Rückfragen: amanda.ramia@ibericaag.com



Teil der Produktpalette von Orapac



Eine Delegation von SWISS KRONO TEX Deutschland bei einem Besuch im Würzburger Democenter

SWISS KRONO investiert am Standort Deutschland in den Singlepass-Digitaldruck

Fünfte RotaJET für Dekorbereich

SWISS KRONO investiert am Standort in Heiligengrave, im Norden Deutschlands, in eine RotaJET 225 von Koenig & Bauer. In dem Wachstumsmarkt des digitalen Dekordrucks ist es bereits die fünfte Anlage, die gekauft wurde. Damit hat jetzt bereits der zweite Holzwertstoffhersteller in die Digitaldrucklösung von Koenig & Bauer investiert.

„Durch verschiedene Maschinenklassen (L und VL) und unterschiedlichen Bahnbreiten (138 cm, 168 cm und 225 cm) unserer RotaJET können wir unseren Kunden markt- und regionalspezifische Lösungen für die Dekorindustrie anbieten. Wir freuen uns besonders, dass SWISS KRONO sich für eine RotaJET 225 entschieden hat“, so Koenig & Bauer Vorstandsmitglied Christoph Müller. Im Sommer 2020 wird die digitale Rotation in Heiligengrave in Produktion gehen. Ingo Lehnhoff, Geschäftsführer SWISS KRONO TEX in Deutschland: „Mit der RotaJET 225 von Koenig & Bauer können wir nun gezielt auch kleinere Auflagen effizient realisieren und neue Dekore und Produkte schneller auf den Markt bringen.“

SWISS KRONO Group

SWISS KRONO Group zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Holzwerkstoffen. Das Unternehmen steht für nachhaltige und innovative Lösungen in den Geschäftsfeldern „Interiors“, „Flooring“ und „Building Materials“. 1966 als Familienunternehmen gegründet, beschäftigt die Firmengruppe heute 5.100 Mitarbeiter-

de. Im Geschäftsjahr 2017/2018 erwirtschaftete das Unternehmen einen Umsatz von CHF 2,0 Milliarden. Neben dem Schweizer Werk in Menznau produziert das Unternehmen in Frankreich, Deutschland, Polen, Ungarn, der Ukraine, Russland sowie den USA. Vertrieben werden die Produkte der Gruppe weltweit in über 120 Ländern. Seit jeher engagiert sich SWISS KRONO Group kompromisslos für Qualität und Umweltorientierung. So entsteht Holz in Bestform.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Die neue RotaJET 225 für SWISS KRONO in Heiligengrave



Open House für neue Evo XD

Evo XD in Südafrika erfolgreich in Produktion gegangen

Eine Evo XD von Koenig & Bauer Flexotecnica wurde erfolgreich in der Nähe von Johannesburg in Südafrika in Betrieb genommen. Dynamic Plastic Packaging nahm die neue Anlage mit einem großen Open House offiziell in Betrieb.



Zufriedene Gesichter beim Open House in Südafrika (v.l.n.r.): Moreno Melegatti, Leiter Drucktechnologie Koenig & Bauer Flexotecnica; Stefan Paiano, Vertriebsleiter Koenig & Bauer Flexotecnica; Roy Mahabier, Technischer Leiter Dynamic Plastic Packaging; Hannes Kritzing, Russel Muller, und Jacques Human, Kamboo Marketing

Roy Mahabier, Technischer Leiter bei Dynamic Plastic Packaging: „Wir sind wirklich sehr zufrieden. Die Zusammenarbeit mit dem Team von Koenig & Bauer Flexotecnica lief reibungslos. Von Anfang an hatten wir ein sehr offenes und vertrauensvolles Verhältnis. Die Maschine produziert genau das, was wir uns von der Anlage erwartet haben.“

Diese Evo XD ist die erste Maschine, die im Stammwerk in Würzburg montiert wurde. „Wir haben unseren Weltmarktanteil für den flexiblen Verpackungsdruck auf 9 Prozent steigern können. Noch nie war der Auftragseingang so hoch. Natürlich profitieren wir von der guten Zusammenarbeit zwischen den unterschiedlichen Geschäftseinheiten bei Koenig & Bauer“, so Dr. Peter Lechner, Geschäftsführer bei Koenig & Bauer Flexotecnica. Auch wurde neben den Vertriebskanälen der Servicebereich weiter verknüpft, um den Kunden noch bessere Leistungen anzubieten.

Junges, erfolgreiches und innovatives Unternehmen

Dynamic Plastic Packaging wurde vor elf Jahren von Whitey Steyn und Boris Basso gegründet. In den vergangenen Jahren hat das Unternehmen ein beachtliches Wachstum erzielt. Von damals vier Mitarbeitern beschäftigt es mittlerweile

knapp 100 Menschen. Die Firma hat sich auf das Bedrucken von flexiblen Verpackungen für den Lebensmittelbereich spezialisiert. Durch das sehr breite Portfolio an Materialien und Verpackungsmöglichkeiten kann schnell auf die Kundenwünsche reagiert werden.

Evo XD für den flexiblen Einsatz wasserbasierender Farben

Die gelieferte CI-Flexorotation aus der erfolgreichen Evo XD-Reihe ist für den Einsatz wasserbasierender Farben auf unterschiedlichsten Materialien wie Folien, sehr dünnem und empfindlichem „breathable“ LDPE und kaschiertem Material geeignet. Sie bietet höchste Flexibilität für vielfältige Verpackungsanwendungen und verfügt über eine sehr energieeffiziente Trocknung. Die Evo XD nutzt Module der aktuellen X-Baureihen und ist für schnelle Jobwechsel, hohe Produktivität auch bei kleinen Druckauflagen und geringe Einrichtemakulatur konzipiert. Das automatische Andrucksystem AIF, die hocheffiziente Waschanlage „Speedy Clean“ und das integrierte Druckfehlererkennungssystem ermöglichen einen schnellen Produktionsanlauf und eine kontinuierliche Qualitätskontrolle.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Great American Packaging gewinnt an Automatisierung, Effizienz und Potenzial

Investition in Flexodruckmaschine

Im flexiblen Verpackungsmarkt beeinflussen heute zwei Hauptfaktoren Marken und ihre Kunden: ein Bedürfnis nach Nachhaltigkeit und anspruchsvollerer farbiger Markenbildung.

Nachhaltigkeit ist ein Schlüsseltrend insbesondere für Hersteller von Nahrungsmitteln und Einzelhandelsprodukten. Neue Festlegungen durch die Regierung und große Einzelhändler bestimmen die Nachfrage nach umweltfreundlichen Alternativen zu nicht wiederverwertbaren Beuteln und Folien. Ebenso verlangt man von Herstellern, wiederverwertbare Mehrschichtbeutel und Folien mit anspruchsvollen, farbenfrohen Bildern kostengünstig herzustellen.

Great American Packaging, Hersteller von individuellen flexiblen Verpackungen, steht in diesem Umfeld vor der Herausforderung, erstklassige Markenprodukte in vielen Formen und Größen herzustellen, zu bedrucken und zu veredeln.

Um der sich ständig weiterentwickelnden Kundennachfrage zu entsprechen, kaufte Great American Packaging eine neue Achtfarben-Flexodruckmaschine Evo XD. „Wir sind begeistert von den Möglichkeiten, die uns die neue Evo XD eröffnet“, sagt Bruce Carter, Präsident von GAP. „Das neue Potenzial und der Produktivitätsgewinn sind der Schlüssel zum Erfolg. Die neue Maschine gibt uns Werkzeug und Mittel an die Hand, in neue Märkte vorzustoßen. Sie bringt uns mehr Effizienz und Produktivität durch größere Druckbreiten, höhere Geschwindigkeit, schnellere Jobwechsel, bessere Qualitätskontrolle und ihre Druckprozessfähigkeit. Durch diesen Wettbewerbsvorteil können wir wiederverwertbare, mehrschichtige Beutel und Folien mit anspruchsvollen Bildern kostengünstig herstellen.“

Die Achtfarbenmaschine Evo XD ist das Arbeitspferd für Great American Packaging. Sie erweitert die aktuell produzierten, sechsfarbig-kundenspezifischen Produkte auf acht Farben, und ermöglicht es, mehrfarbige Bilder in Prozess- und Sonderfarben zu fertigen, um den Anforderungen aller Kunden und der wachsenden Nachfrage nach anspruchsvollen Bildern und Marken zu entsprechen.

Die Drucker freuen sich über die hohe Automatisierung der Evo XD, einschließlich optischer Fehlererkennung, automatisierte Viskositätskontrolle, automatisches Waschen, automatische Druckbeistellung, Servosteuerung, Speichern aller wichtigen Auftragseinstellungen, automatische Rollenklebung und automatische Bahnspannungssteuerung.

„Beim Vergleich der wichtigsten Flexo-Hersteller, konnten wir uns überzeugen, dass Koenig & Bauer für den US-Markt die optimale Kombination aus Produktqualität, Technologie und Engagement, Vertriebsunterstützung und Wert zu bieten hatte, um für unser Unternehmen die richtige Wahl zu sein“, sagt Gurewitz. „Sie boten überlegene Verlässlichkeit gepaart mit einem schlanken und funktionalen Design. Besonders beeindruckt waren wir von den modernsten Supportsystemen für Wartung und Instandsetzung. Interaktive Datenbrillen ermöglichen unseren Druckern, mit Koenig & Bauer Flexotecnica-Technikern zu kommunizieren und ihnen eine Sicht in Echtzeit auf unsere Anlage zu geben.“

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Great American Packaging hieß hochrangige Führungskräfte von **Koenig & Bauer Flexotecnica** an seinem Firmensitz in **Los Angeles** willkommen (v.l.n.r.): **Mark Hischar, Präsident und CEO Koenig & Bauer (US); Greg Gurewitz, CEO Great American Packaging; Bruce Carter, Präsident Great American Packaging, und Dr. Peter Lechner, CEO Koenig & Bauer Flexotecnica**



The Villages Operating Company investiert in Zeitungsrotation

Commander CT für Florida

The Villages Operating Company aus Florida investiert in eine Commander CT 6/2 von Koenig & Bauer. Für die dreifachbreite Anlage mit drei Rollenwechslern, drei Drucktürmen und einem Falzwerk wird eine hochmoderne, neue Produktionshalle gebaut, mit der Möglichkeit die Commander CT auch noch erweitern zu können. Die Auslieferung der neuen Zeitungsrotation ist für das 3. Quartal 2020 geplant.

Kurz nach der Vertragsunterschrift in Florida: James Sprung, Associate Publisher, The Villages Media Group; Winfried Schenker, Vertriebsleiter Koenig & Bauer Digital & Webfed; Phil Markward, Verleger, The Villages Media Group; Stefan Segger, Vertriebsdirektor Koenig & Bauer Digital & Webfed; Steve Infinger, Produktionsdirektor, The Villages Media Group; Jürgen Gruber, Vertriebsleiter Koenig & Bauer (US) Inc.; Dan Sprung, Marketingdirektor, The Villages Media Group

„Es war uns wichtig, dass wir einen Partner an unserer Seite haben, auf den wir langfristig bauen können und der stabil aufgestellt ist. Vom ersten Gespräch an hatten wir ein offenes und vertrauensvolles Verhältnis – und die Qualität der Produkte von Koenig & Bauer hat uns natürlich auch überzeugt“, so Phil Markward, Verlagschef bei der Villages Media Group. Neben Werbeproschüren, Zeitschriften und externen Kundenaufträgen ist das Herzstück der Mediengruppe die Tageszeitung *The Villages Daily Sun*. In den USA ist es eine der wenigen Zeitungen, bei denen die Auflage kontinuierlich steigt. Die Druckkapazität der neuen Commander CT 6/2 beträgt pro Stunde 90.000 vierfarbige Zeitungen. Stefan Segger, Vertriebsdirektor Koenig & Bauer Digital & Webfed: „Wir freuen uns einen neuen Kunden von unseren Anlagen überzeugt zu haben. Ich glaube wir konnten erneut zeigen, dass wir mit unseren

Hochleistungsrotationen weltweit Marktführer sind und dass man mit uns einen Partner an der Seite hat, auf den man sich verlassen kann.“ Sieben von den letzten acht großen Zeitungsrotationen, die nach Nordamerika verkauft wurden, sind Maschinen von Koenig & Bauer.

The Villages

Mit einer täglichen Auflage von knapp über 60.000 Zeitungen wächst *The Villages Daily Sun* seit Jahren stetig an. Vertrieben wird die Zeitung vor allem in The Villages, einer rasant wachsenden Stadt in Florida, knapp eine Stunde von Orlando entfernt. Rund 120.000 Menschen leben dort und jeden Monat werden 300 neue Häuser gebaut. Phil Markward: „Die gedruckte Zeitung ist Teil unserer Community Philosophie und wir merken, dass die Ansprüche an die Zeitung besonders hoch sind. Qualitätsjournalismus muss daher auch gut präsentiert werden. Nachdem wir in den letzten 20 Jahren ein stetiges Aufwuchswachstum verzeichnet haben, sind wir fest davon überzeugt, dass auch in den kommenden Jahren die Auflage weiter steigen wird.“

Automatisiert, flexibel und zuverlässig

Ein umfangreiches Automatisierungspaket aus RollerTronic-Walzenschlössern, einer CleanTronic-Zylinderwaschanlage, Farb- und Schnittregisterregelungen, Farbmess- und Regelsystemen und den vollautomatischen Plattenwechselsystemen reduziert Rüstzeiten, Makulatur, Bedien- und Wartungsaufwand auf ein Minimum. Gesteuert wird die Commander CT über einen neuen ErgoTronic-Leitstand mit EasyTronic zum optimierten Anfahren der Rotation. Ein umfangreiches Softwarepaket für Wartung und Instandsetzung ermöglicht die Vereinfachung und Transparenz der betrieblichen Abläufe im technischen Bereich.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com





Mittelland Zeitungsdruck AG investiert erneut in eine Anlage von Koenig & Bauer

Weitere Commander CT für modernes Druckzentrum in Aarau

Um ihre Marktposition im Schweizer Zeitungs- und Zeitschriftenmarkt zu konsolidieren, investiert die Mittelland Zeitungsdruck AG erneut in eine Commander CT von Koenig & Bauer. Das Unternehmen, welches zu CH Media gehört, wird die neue Maschine im Frühjahr 2020 in Betrieb nehmen.

Roland Kühne, Geschäftsführer Operations & Technologie von CH Media: „Unsere Kunden haben sehr hohe Qualitätsansprüche, welchen wir mit unserer bisherigen Commander CT stets gerecht werden konnten. Aufgrund der hohen Auslastung der Anlage wurde eine Erweiterung des modernen Druckzentrums in Aarau unumgänglich. Dabei war es für uns ein logischer Schritt, erneut in eine Commander CT von Koenig & Bauer zu investieren.“ Peter Wanner, Verleger und Verwaltungsratspräsident von CH Media: „Das gedruckte Produkt, Online und Mobile gehören für uns zusammen. Parallel zur Forcierung unserer digitalen Angebote stärken wir durch unsere neue Anlage auch unser Printgeschäft.“ Die erste Commander CT von Koenig & Bauer wurde 2014 in Betrieb genommen.

Eines der führenden Medienunternehmen in der Schweiz

Die Mittelland Zeitungsdruck AG ist ein Unternehmen der CH Media, die unter anderem die *az Aargauer Zeitung*, das *St. Galler Tagblatt*, die *Luzerner Zeitung* sowie die *Schweiz am Wochenende* herausgibt. CH Media verschreibt sich der multimedialen Vernetzung mit regionalen Online-Newsportalen, E-Paper, iPad- und Mobileapplikationen. Unterschiedliche, auflagenstarke, ein- bis zweimal erscheinende Wochenzeitungen sowie Fach- und Special-Interest-Zeitschriften runden die Produkt- und Servicepalette ab. CH Media ist aus dem Zusammenschluss der AZ Medien und der NZZ-Regionalmedien hervorgegan-

gen und nahm am 1. Oktober 2018 den operativen Betrieb auf. In die neue Gesellschaft integrierten AZ Medien alle ihre Einheiten mit Ausnahme von Watson, die NZZ-Mediengruppe ihr gesamtes Regionalmediengeschäft. CH Media erreicht rund zwei Millionen Menschen in der deutschsprachigen Schweiz. Mit ca. 480 Mio. CHF Umsatz und über 2.000 Beschäftigten zählt CH Media zu den größten Medienunternehmen des Landes.

Automatisierung, flexible Produktion und hohe Qualität

Die neue Commander CT besteht aus drei Achtertürmen für den 4/4-Druck, einem Klappenfalzapparat KF 5 und drei Pastomat-Rollenwechslern mit einer Rollenbeschickung Patras M. Die mit vollautomatischen Plattenwechselsystemen und automatisierten Walzenschlössern ausgestatteten Drucktürme sind auf beiden Seiten über Lifte ergonomisch bedienbar. Für eine optimale Zugänglichkeit bei Wartungsarbeiten kann man sie in der Mitte auseinanderfahren. Ein umfangreiches Automatisierungspaket aus CleanTronic-Zylinderwaschanlagen, Farb- und Schnittregisterregelungen, Farbmess- und Regelsystem reduzieren Rüstzeiten, Makulatur, Bedien- und Wartungsaufwand auf ein Minimum. Gesteuert wird die Commander CT über einen ErgoTronic-Leitstand mit EasyTronic zum optimierten Anfahren und automatisierten Abrüsten der Rotation.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Die neue Commander CT für die Mittelland Zeitungsdruck AG

Größtes Medienunternehmen Israels seit knapp 30 Jahren Kunde von Koenig & Bauer

Zwei Commander erfolgreich umgezogen

Die Yedioth Ahronoth Group ist das größte Medienunternehmen Israels und seit knapp 30 Jahren ein Kunde von Koenig & Bauer. Mit dem Umzug von zwei Commander-Maschinen wird diese erfolgreiche Partnerschaft nun vertieft und langfristig fortgesetzt.

Rechts: In der Hauptdruckerei des Unternehmens stehen nun fünf Maschinen von Koenig & Bauer

Erfolgreicher Umzug und Inbetriebnahme der Commander-Anlagen

Die beiden Anlagen wurden vom Norden Israels in die Hauptdruckerei nach Rishon-le-Zion, einem Vorort von Tel Aviv, umgezogen. „Der Umzug war ausgezeichnet vorbereitet und organisiert, die Ausführung sehr professionell und das Ergebnis spricht für sich. Wir sind sehr zufrieden mit den Kollegen von Koenig & Bauer – und das seit nun mehr 30 Jahren“, so Inon Engel, CEO der Yedioth Ahronoth Group. In der Hauptdruckerei stehen nun fünf Commander-Anlagen von Koenig & Bauer. Die beiden umgezogenen Commander-Sektionen umfassen sechs Rollenwechsler, sechs Drucktürme in H-Bauweise mit einer Bahnbreite von maximal 1.520 mm. Ausgestattet sind die Anlagen mit einer Papierrollenzuführung Patras, sechs Pastostar RC-Rollenwechslern und zwei Falzpa-



paraten KF 5. Jochen Schwab, Leiter Service Projekte und Vertragsmanagement Koenig & Bauer Digital & Webfed: „Dieses Projekt ist vollkommen reibungslos verlaufen. Durch die sehr gute Kommunikation und Planung beider Häuser hatten wir einen glatten und termingerechten Ablauf. Immerhin haben wir fast 1.000 Tonnen bewegt.“

Vor Demontagebeginn wurden gemeinsam Referenzdrucke erstellt und aufbewahrt. Nach der Inbetriebnahme wurde im Rahmen der Abnahmetests eine mindestens vergleichbare gute Druck- und Falzqualität hergestellt und so die Güte der Montage- und Inbetriebnahme-Arbeiten bestätigt.

Yedioth Ahronoth Group

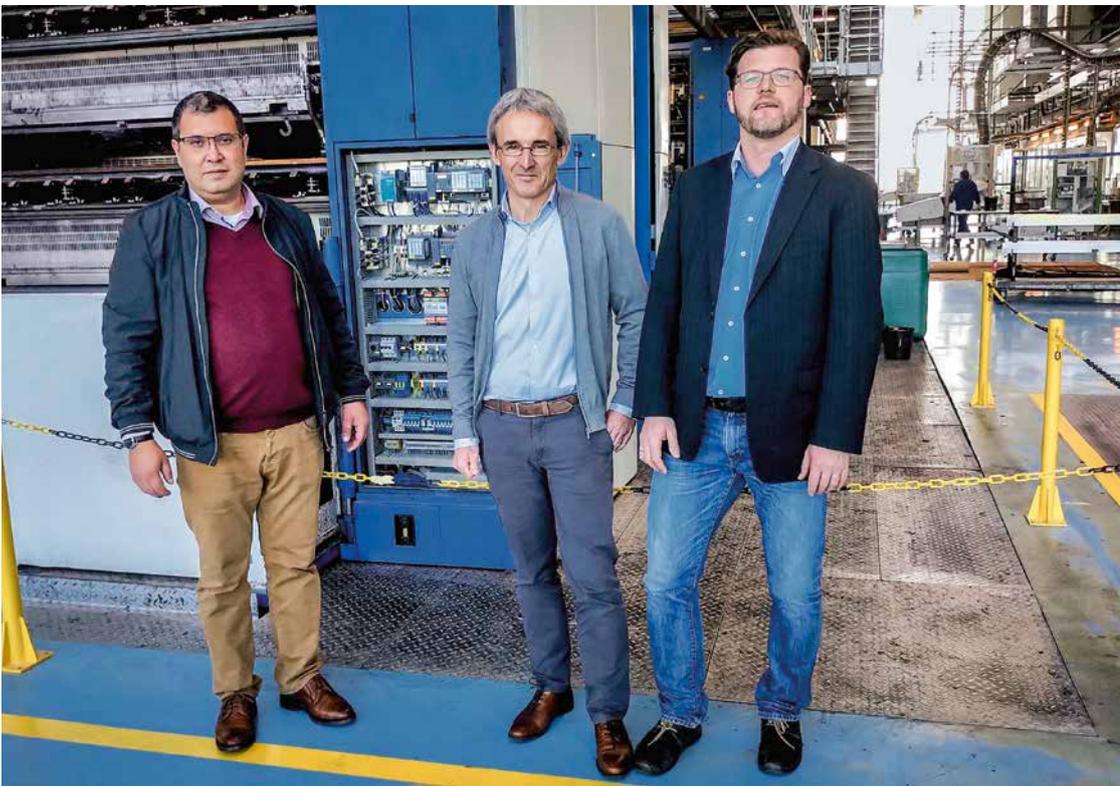
Die Yedioth Ahronoth Group wurde vor 80 Jahren gegründet. Die Tageszeitung *Jedi'ot Acharonot* ist das Flaggschiff der Yedioth Ahronoth Group, die sich im Mehrheitsbesitz der Familie Mozes befindet. Das Unternehmen veröffentlicht eine Tageszeitung, lokale Tageszeitungen, Magazine und betreibt eine digitale Plattform (Ynet).

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Neue Aggregatsteuerung für Cortina in einer französischen Druckerei

Retrofit auf hohem Niveau bietet langjährige Sicherheit

Neue Aggregatsteuerung und Komponenten für die Cortina bei der französischen Druckerei L'Imprimerie. Das Herzstück der Druckerei sind zwei Cortinas 6/2, die seit knapp zehn Jahren in Produktion sind.



„Wir drucken täglich 1.000.000 Exemplare und das neue Retrofit gibt uns die dafür notwendige Produktionssicherheit“, so Gilles Deschamps, Betriebsleiter bei L'Imprimerie. An drei von zehn Drucktürmen wurde die neue Software bereits auf den aktuellsten Stand der Technik gebracht. In diesem Jahr werden noch zwei weitere Drucktürme mit der neuen Software und den dazugehörigen Komponenten ausgestattet. Martin Schoeps, Leiter Servicemanagement Koenig & Bauer Digital & Webfed: „Das Ziel war es, die Retrofitmaßnahmen so durchzuführen, dass der Kunde jeden Tag seine Aufträge drucken kann. Und das ist uns in enger Zusammenarbeit mit der technischen Leitung von L'Imprimerie sehr gut gelungen.“ Die Anlagen umfassen zehn Rollenwechsler, zehn dreifachbreite Drucktürme und

zwei Doppelfalzwerke. Beide Cortinas sind Ende 2008 in einer neuen Druckerei in der Nähe des Pariser Großflughafens Charles de Gaulle in Produktion gegangen.

Täglich 1.000.000 Exemplare

Mit *Le Figaro*, *Les Echos* und *Le Monde* werden drei der führenden Tageszeitungen in Frankreich auf den Maschinen von Koenig & Bauer gedruckt. Zudem produziert die Druckerei etwa 50 Magazine und Zeitschriften (wöchentliche und monatliche Ausgaben, sowie One shoots). Die französische Druckerei gehört zur Riccobono-Gruppe und produziert täglich bis zu 1.000.000 Exemplare.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Erfolgreiche Abnahme der neu installierten Software (v.l.n.r.): Najib Mounni, Serviceleiter Koenig & Bauer France; Gilles Deschamps, Betriebsleiter L'Imprimerie; Markus Schreiber-Petzlitz, Servicemanager Koenig & Bauer Digital & Webfed



CPP hat in zwei Koenig & Bauer Cortina mit je zwei 4/2-Drucktürmen und einem Falzapparat investiert

Belgisches Joint Venture Coldset Printing Partners setzt auf die Cortina

Bessere Druckqualität – für die Zeitungen von morgen

Mit zwei neuen doppeltbreiten Wasserlos-Offsetrotationen Koenig & Bauer Cortina und einem umfangreichen Retrofit an der bestehenden Commander-Anlage hat Coldset Printing Partners, die Druckerei-Betriebsgesellschaft des belgischen Mediahuis-Konzerns, massiv in Print investiert. Zwei Jahre lang – bis Juni 2019 – wurde der Druckstandort Paal-Beringen auf die Anforderungen des Zeitungsdrucks der kommenden Jahrzehnte ausgerichtet.

Paul Huybrechts hat klare Vorstellungen von der Druckproduktion der Zukunft



Der aktuell stark wachsende Medienkonzern Mediahuis war 2015 durch Fusion der Unternehmen Concentra und Corelio entstanden. Neben Regionalzeitungen wie *Het Belang van Limburg* und der *Gazet van Antwerpen* gehören inzwischen die belgischen Zeitungen *Standaard* und *Nieuwsblad*, in Holland das Wirtschaftsblatt *NRC*, die Regionalzeitung *De Limburger* und die Telegraaf-Gruppe sowie der irische *Irish Independent* zu Mediahuis.

Bereits 2010 hatten die damals noch selbständig agierenden Concentra und Corelio ihre Druckaktivitäten im Joint Venture „Coldset Printing Partners“ (CPP) zusammengeführt, um gemeinsam an der Druckproduktion von morgen zu arbeiten. Die Leitung bei CPP hatte Paul Huybrechts übernommen. Im Gespräch mit *Report* unterstrich der Druckereimanager: „Wir glauben, dass es Menschen gibt, die Qualitätsjournalismus auf Papier

kaufen wollen und dass wir deshalb noch viele Jahre Zeitungen drucken.“

2013 waren bei CPP erste Planspiele über die Strukturen der künftigen Printproduktion in Gang gekommen. Die Produktion für den belgischen Markt sollte in der Druckerei in Paal-Beringen zusammengeführt werden. 60 km nordöstlich der Hauptstadt Brüssel waren 1999 vier KBA Commander mit je drei 4/2-Drucktürmen und einem Falzapparat aufgestellt worden – für Produktion von bis zu 96 Seiten starken Tabloidprodukten.

Aber seit Jahren gehören Umfänge von 80 und mehr Seiten der Vergangenheit an. Das öffnete die Tür zu einer völligen Umstrukturierung der Druckerei. Auf derselben Grundfläche und ohne aufwendige Umbaumaßnahmen am Gebäude konnte man mehr Produktionslinien unterbrin-

gen. Und so, verbunden mit einer Geschwindigkeitsverbesserung, eine deutlich höhere Exemplar-Kapazität schaffen.

Am Ende des Evaluationsprozesses entschied sich CPP 2017 für ein umfassendes Retrofit seiner Commander-Maschinen durch Koenig & Bauer. Plus einer Neuinvestition. Paul Huybrechts: „Wir waren und sind überzeugt davon, dass wir Near-Akzidenz-Qualität erreichen müssen, wenn wir unsere Position im Markt halten oder gar noch wachsen wollen.“ Deshalb bestand der zweite Teil des Investitionsplans im Kauf von zwei Wasserlos-Offsetmaschinen des Typs Cortina.

Huybrechts billigt den, nach dem Retrofit jetzt 40.000 U/h schnellen Commander „eine gute Zeitungsqualität“ zu. Aber dies sei nicht das Niveau, um im künftigen Wettbewerb einen Spitzenplatz einnehmen zu können. Ein klassisches Akzidenz-Asset, nämlich die Format-Flexibilität, war ein weiteres wichtiges Ziel des Umbauprojektes. Die beiden Cortina-Linien mit ihren verschiebbaren Trichtern erlauben nun variable Bahnbreiten. Für die liegenden Seiten der Tabloid-Produkte bedeutet das Variabilität in der Seitenhöhe.



Im April 2017 wurde bei Coldset Printing Partners mit dem elektrischen und mechanischen Retrofit der sieben Drucktürme und drei Falzapparate begonnen, die in die neue Konfiguration übernommen wurden. Der einzig kritische Punkt aus Sicht des Kunden war der Umzug einer der vier Commander-Falzapparate ans andere Ende der Maschinenlinie. Dafür waren Ende Januar/Anfang Februar 2018 vier Wochen

Die verschiebbaren Trichter der Cortina erlauben es CPP, eine große Vielfalt an Zeitungsformaten anzubieten



eingepflegt, in denen die Druckerei mit nur drei Maschinen auskommen musste. „Koenig & Bauer hat auch da einen guten Job gemacht“, sagt Paul Huybrechts anerkennend. Im selben Zug wurden die Bahnwege der Commander-Maschinen neu konfiguriert. Anschließend wurden alte Commander durch neue Cortina-Maschinen ersetzt. Im Herbst 2018 ging die erste Wasserlos-Rotation, im Mai 2019 die zweite in Betrieb. Die Inbetriebnahme hat, so Paul Huybrechts, „gut geklappt“. Wie schon einige andere Anwender, etwa in Freiburg oder Düsseldorf, hat CPP eine der beiden Maschinen mit einem UV-Lackwerk ausgestattet – um größere Farbflächen mit einem Schutzlack versehen zu können.

Der Umbau der Druckkapazitäten in Paal-Berlingen war ohne aufwendigen Eingriff in die Gebäudestruktur möglich

Gerd Bergmann
Rückfragen: henning.dueber@koenig-bauer.com



Koenig & Bauer und Klingele mit erfolgreicher Entwicklungspartnerschaft

Werksabnahme der CorruCUT in Würzburg

Die Klingele Gruppe, einer der führenden unabhängigen Hersteller von Wellpappenrohmaterialien und Verpackungen aus Wellpappe, und Koenig & Bauer, zweitgrößter Druckmaschinenhersteller der Welt, setzen im Rahmen einer Entwicklungspartnerschaft neue Standards in der Drucktechnologie für Verpackungen.

Die CorruCUT wurde ab August im Klingele Werk Delmenhorst montiert und in Betrieb genommen

Mit der erfolgreichen Werksabnahme einer neu entwickelten High Board Line Rotationsstanze CorruCUT durch Klingele nach einer Testphase des Prototyps haben beide Firmen nun einen neuen Meilenstein erreicht. Koenig & Bauer hat die hochproduktive 6-Farben-Maschine in enger Kooperation mit Klingele komplett neu konstruiert und auf die konkreten Markt- und Produktionserfordernisse hin angepasst. Die CorruCUT wurde ab August im Klingele Werk Delmenhorst montiert und in Betrieb genommen. Die maschinenbautechnische Ausführung, die erreichte Druckqualität sowie die Umsetzung des Bedienkonzeptes haben nicht nur Klingele überzeugt, sondern sorgten auch bei Besuchern aus der weltweiten Wellpappenindustrie bei Koenig & Bauer für sehr positive Rückmeldungen.

Quantensprung hinsichtlich Qualität und Leistung

Die Kombination aus hoher Druckqualität und Präzision sowie einer marktführenden Leistung stellt eine echte Weiterentwicklung in der Drucktechnologie für die Verpackungsbranche dar. Mit der neuen Maschine zielt Klingele auf Marktsegmente ab, in denen hohe Anforderungen an das Druckbild und die Prozesssicherheit bei Verpackungen bestehen. Dazu gehören insbesondere Markenartikler, aber auch Lebensmittelhersteller, die Verpackungen am Point of Sales als Werbeträger einsetzen.

Auf genau diese anspruchsvollen Anforderungen sind die technischen Spezifikationen der neuen CorruCUT ausgerichtet: Neben ihrer exzellen-



ten Druckqualität bietet sie beim Drucken und Stanzen eine sehr hohe Passgenauigkeit; das reduziert den Abfall signifikant und stärkt die Ressourceneffizienz. Mit einer Arbeitsbreite von 2,80 Meter und 12.000 Einschüben pro Stunde ist die CorruCUT extrem leistungsfähig; außerdem lassen sich so auch großformatige Verpackungen und Displays leichter herstellen.

Die Maschine verfügt über einen walzenlosen Einzug, so dass die Wellpappenbögen materialschonend in die Maschine gefördert werden. Der Vakuum-Rollentransport innerhalb der CorruCUT sorgt für erheblich reduzierten Verschleiß und damit für weniger Maschinenstillstände und geringere Ersatzteilkosten. Automatisierte Datenanalysen ermöglichen künftig eine vorausschauende Wartung der Maschine; damit lassen sich unerwartete Ausfälle vermeiden.

Entwicklungspartnerschaft als win-win

Die Entwicklungspartnerschaft zwischen Klingele und Koenig & Bauer ist ein win-win für beide Seiten: Koenig & Bauer ist mit dem breitesten Produktprogramm der Branche der zweitgrößte Druckmaschinenhersteller der Welt und in vielen Druckverfahren führend. Mit Klingele als exklusivem Partner verstärkt Koenig & Bauer nun sein Engagement im wachsenden Markt für Wellpappe verarbeitende Maschinen. Klingele wiederum bot die Partnerschaft die Möglichkeit, die Entwicklung der neuen Rotationsstanze von Anfang an aktiv mit zu begleiten und so zu gewährleisten, dass die Maschine den Ansprüchen im Markt voll entspricht.

„Koenig & Bauer hat das Konzept und die technischen Innovationen sehr gut umgesetzt. Die Ergebnisse, die wir nun in Würzburg gesehen ha-

„Koenig & Bauer hat das Konzept und die technischen Innovationen sehr gut umgesetzt. Die Ergebnisse, die wir nun in Würzburg gesehen haben, haben uns überzeugt“.

Dr. Jan Klingele,
Geschäftsführender Gesellschafter der Klingele Gruppe

ben, haben uns überzeugt“, kommentiert Dr. Jan Klingele, Geschäftsführender Gesellschafter der Klingele Gruppe. Christoph Müller, Vorstandsmitglied bei Koenig & Bauer: „In den letzten zwei Jahren haben wir kontinuierlich ein neues Team aufgebaut und konsequent an der Entwicklung der Maschine gearbeitet.“ Die Fokussierung auf Wachstumsmärkte wie den konventionellen und digitalen Verpackungsdruck ist Teil der erfolgreichen Koenig & Bauer-Strategie.

Über Klingele

Die Klingele Gruppe ist ein international tätiger Anbieter von Papier, Verpackungslösungen aus Wellpappe und Klebstoffen. Das 1920 gegründete Familienunternehmen mit Hauptsitz in Remshalden bei Stuttgart wird von Dr. Jan Klingele mittlerweile in dritter Generation geführt.

In den Geschäftsfeldern Papier und Verpackung ist das Unternehmen inklusive Beteiligungen mit zwei Papierfabriken, zwölf Wellpappen-, acht Verarbeitungs- und einem Wellpappenformatwerk in Europa, Afrika und Mittelamerika für seine Kunden präsent. Diese Werke beschäftigen insgesamt 2.500 Mitarbeiter und erzielten 2018 in Summe einen Umsatz in Höhe von 860 Mio. Euro. Das Produktspektrum umfasst Wellpappenrohstoffe auf Basis von Altpapier, Wellpappenformate sowie innovative und nachhaltige Verpackungslösungen (vorwiegend aus Wellpappe) für zahlreiche Branchen und Einsatzbereiche. Zudem ist Klingele Gründungsmitglied von Blue Box Partners, der größten europäischen Allianz für Verpackungslösungen.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Der Service der Koenig & Bauer MetalPrint

Stets zu Ihren Diensten

Die Mitarbeiter im Service von Koenig & Bauer MetalPrint unterstützen ihre Kunden mit einer umfassenden Palette an Serviceprodukten, um so eine reibungslose und unterbrechungsfreie Produktion der betreuten Druck- und Lackierlinien sicherzustellen – Tag für Tag und weltweit.



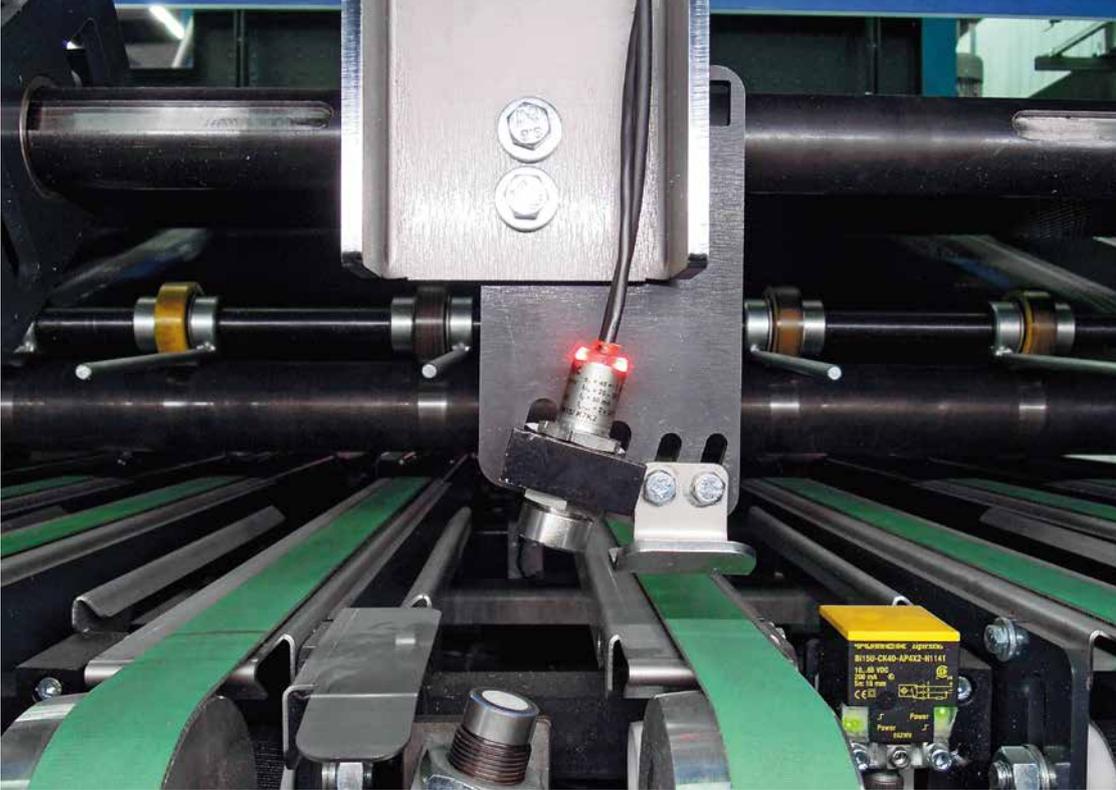
Wenn jede Sekunde zählt: schnelle und interaktive Unterstützung über Visual Customer Support

Dabei liefert Koenig & Bauer MetalPrint nicht nur Original-Ersatzteile. Die Experten und Problemlöser von MetalPrint bieten Hilfe und Unterstützung und stehen stets mit Rat und Tat zur Seite – egal ob es sich dabei um eine neue, hochproduktive MetalStar3-Druckmaschine handelt oder um einen Klassiker aus vergangenen Zeiten, der bereits seit Jahrzehnten treu seinen Dienst tut. „Unser Service-Portfolio basiert hauptsächlich

auf vier Pfeilern: Original-Ersatzteile, Upgrades, Maschinenwartungen sowie Hotline Support. Dabei steht der Erfolg unserer Kunden immer im Vordergrund“, sagt Jochen Baudisch, Bereichsleiter After Sales bei Koenig & Bauer MetalPrint.

Original-Ersatzteile

Koenig & Bauer MetalPrint entwickelt und fertigt seit jeher Ersatzteile höchster Qualität, um so die



Im Anleger kann es immer wieder zu mangelhafter Trennung der Blechtafeln kommen. Mit der Doppeltafelkontrolle werden zwei oder mehr übereinander liegende Tafeln zuverlässig mit Hilfe eines Ultraschallsensors erkannt

schon legendäre Zuverlässigkeit der Maschinen über lange Zeit aufrechtzuerhalten. Da Koenig & Bauer MetalPrint immer mehr Ersatzteile und Ersatzteilpakete zu sehr attraktiven Konditionen anbietet, lohnt sich ein regelmäßiger Besuch der Homepage ganz besonders, denn hier gibt es stets aktuelle Informationen zu den neuesten Aktionen und Angeboten.

Upgrades

„Wir entwickeln kontinuierlich Innovationen, um die Leistung unserer Druck- und Lackierlinien weiter zu verbessern. Mit unseren Hardware-Upgrades bleiben unsere Kunden technisch auf dem aktuellen Stand und können so stets auf höchstem Niveau Blechtafeln dekorieren“, erklärt Ivar Emde, Produktmanager Service bei Koenig & Bauer MetalPrint die Philosophie, Kunden jederzeit auf dem aktuellen Stand der Technik zu halten. Solche Upgrades können kleine, einfache Funktionsverbesserungen sein wie zum Beispiel eine Ultraschall-Doppeltafelerkennung am Anleger. Auf der anderen Seite der Skala finden sich aufwendige, elektromechanische Umbauten wie beispielsweise eine Gesamtlinsen-Synchronisation für komplexe Tandem-Lackierlinien oder die Nachrüstung einer EcoTNV (Thermische-Nachverbrennungsanlage). Ivar Emde ergänzt: „Egal ob kleine Funktions-Upgrades oder große Nachrüstungen – für alle unsere Upgrades sind die Kundenvorteile und kurze ROIs entscheidend. So werden bestehende Druck- und Lackierlinien noch besser, schneller und nachhaltiger.“

Maschinenwartungen

Immer mehr Kunden von Koenig & Bauer MetalPrint erkennen den klaren Zusammenhang zwischen Produktivität und Zuverlässigkeit einerseits und dem Wartungszustand des Equipments. Die aktuellen Select Maintain Pakete entsprechen ge-

nau diesem Markttrend und helfen dabei, nicht nur unvorhergesehene Probleme an den Linien zu beheben, sondern auch mit präventiven Maßnahmen ungeplante Maschinenstillstände zu vermeiden. So werden im Rahmen des Select Maintain Programmes nicht nur präventive Wartungen und Funktionsüberprüfungen gemäß Checkliste des Herstellers durchgeführt, sondern zum Beispiel auch jährliche Sicherheitsüberprüfungen an den Blechtafelrocknern. Selbstverständlich wird bei jedem Wartungseinsatz der technische Status der überprüften Maschinen oder Anlagen sorgfältig dokumentiert und Empfehlungen für weitere Verbesserungen gemeinsam mit den Kunden besprochen.

24/7 Hotline

Blechdrucker auf der ganzen Welt können nun rund um die Uhr Kontakt zur Hotline von Koenig & Bauer MetalPrint aufnehmen. Über eine direkte Online-Verbindung rufen Fernwartungs-Experten Diagnose-, Software- und Kontrolldaten ab. So können fast 80 Prozent aller Fälle innerhalb kurzer Zeit erfolgreich gelöst werden und die Druck- und Lackierlinien sind schnell wieder einsatzbereit. Ohne Anreise eines Technikers und ohne lange Wartezeiten. „Auf diese Weise stellen wir einen schnellen und kostengünstigen Zugang zu den Linien unserer Kunden sicher“, sagt Tolga Turan, Leiter Kundendienst Technik bei Koenig & Bauer MetalPrint. „Und das Beste ist: mit dem Select Remote Paket können sich unsere Kunden zu einer attraktiven Flatrate den Zugriff auf unser Expertenteam sichern“, fasst Tolga Turan zusammen. Natürlich ist für alle älteren Maschinen, die noch über ein herkömmliches Analog-Modem verfügen, ein Upgrade auf eine moderne Breitbandlösung verfügbar.

Ivar Emde
ivar.emde@kba-metalprint.de

Auf der MetalDecoJET digital bedruckte Dosen für das Future Symposium bei thyssenkrupp Rasselstein



Spanischer Blechdruckspezialist Litalsa ist erster kommerzieller Anwender

Die MetalDecoJET nimmt Produktion auf

Der spanische Blechdruckspezialist Litalsa arbeitet mit den weltweit größten Verpackungsherstellern zusammen und bietet ihnen Lackier- und Offsetdruckdienstleistungen von hoher Qualität auf Metalltafeln an, die die Kunden in eine Vielzahl von Behältern und Verschlüssen verwandeln: von klassischen Blechdosen für Lebensmittel über Aerosoldosen, dekorative Verpackungen, Twist Off-Verschlüsse und Kronkorken.

Auf der Suche nach Möglichkeiten, die immer größer werdende Vielfalt an unterschiedlichen Aufträgen bei gleichzeitig sinkenden Losgrößen zu bewältigen und seinen Kunden die Dienstleistungen anzubieten, die notwendig sind, um ihre Markteinführungszeit zu verkürzen, suchten Litalsa CEO Juan Inchausti und seine Druck- und Prepress-Spezialisten nach Anbietern von digitalen Druckmaschinen, die den hohen Anforderungen der Metallverpackungsindustrie gerecht werden können.

Schon bald war klar, dass es nicht an der Druckqualität selbst fehlte – viele Anbieter boten hochwertigen Druck an – sondern, dass die Verarbeitungseigenschaften der UV-Tinten immer wieder zu Problemen führten: Farbschichten, die bis zu 10-mal dicker waren als im Offsetdruck, raue Oberflächen, die mit zusätzlichen Lackierdurchgängen abgedeckt werden mussten, splittende Farben, die abfallen und das Lebensmittel

in den herzustellenden Behältern verunreinigen könnten, fehlende Lebensmittelkonformität und Temperaturstabilität der Pigmente und so weiter.

Lebensmittelechte, ungiftige wasserbasierte Tinten

So war es auch für Litalsa ein überraschend neuer Ansatz für den Digitaldruck auf Verpackungsblech, den der Metaldekorationspezialist Koenig & Bauer MetalPrint zur METPACK 2017 präsentierte: Die Verwendung von lebensmittelechten, ungiftigen, wasserbasierten Tinten auf nichtsaugendem Untergrund in Kombination mit einem Maschinendesign, das für industrielle Produktionsbedingungen geeignet war.

Nach der Begutachtung von Druckmustern und eingehender Prüfung des Maschinenkonzepts der MetalDecoJET, das sich unter anderem dadurch auszeichnet, dass es perfekt auf die im Blechdruck üblichen Tafelformate angepasst ist, ent-

schloss sich Litalsa, eine Vereinbarung mit Koenig & Bauer MetalPrint zu treffen, um der erste kommerzielle Anwender dieser einzigartigen wasserbasierten Inkjet-Technologie zu werden.

In den kommenden Monaten wurde das auf der Messe präsentierte Digitaldruckwerk zu einer industriell tauglichen Produktionslinie erweitert, die aus automatischem Anleger, Vorbehandlungs-, Druck, Trocknungs- und Stapelsystemen aufgebaut ist und damit das erste dediziert für den Blechdruckmarkt entwickelte Digitaldrucksystem darstellt. In dieser Designphase arbeitete das Entwicklungsteam um Product Line Manager Rainer Simon intensiv an der weiteren Verbesserung der Druckqualität und der Stabilisierung der Prozessparameter, die letztendlich die Produktivität eines solchen Systems ausmachen.

Diese Arbeit wurde mit dem erfolgreichen Werksabnahmetest Ende 2018 in Stuttgart belohnt, bei dem die Druckqualität von mehr als zehn verschiedenen Aufträgen von CEO Juan Inchausti und dem Vorstufenverantwortlichen David Valencia als vergleichbar mit dem Offsetdruck und damit als verkaufsfähige Produktion bewertet wurde. Auch an anderer Stelle erregte die hohe Druckqualität und die guten Verarbeitungseigenschaften kürzlich Aufmerksamkeit: Im Auftrag der thyssenkrupp Rasselstein haben die Firmen Pirlo Verpackungen und die Koenig & Bauer MetalPrint digital bedruckte Stülpedeckeldosen für die Teilnehmer des Rasselstein Future Symposiums 2019 hergestellt.

Erfolgreiche Produktionsübergabe an den Kunden

Doch zurück zu dem spanischen Vorzeigebetrieb Litalsa. Nach der erfolgreichen Werksabnahme bereitete man sich in Oyon auf die Lieferung und Installation der MetalDecoJET vor und so konnte das Team aus Stuttgart die Produktionslinie zügig aufstellen und in Betrieb nehmen. Bereits An-

fang Juli wurde die Linie dann zur Produktion an den Kunden übergeben.

Zur Zeit findet das Training an der Maschine statt, bei dem Koenig & Bauer Druckingenieur Manuel Weiler das Vorstufen-Team von David Valencia mit der Bedienung der Maschine und dem Handling der Druckdaten vertraut macht. Dazu werden z. B. aktuell auf den Offsetmaschinen laufende Aufträge zusätzlich auf der MetalDecoJET gedruckt, um dabei die erforderlichen Anpassungen im bisher praktizierten Farbmanagement und dem digitalen Workflow zu erarbeiten und zu dokumentieren. Und die Ergebnisse können sich sehen lassen: Für die Kunden, die im Rahmen der Werksführung durch die vorbildlich organisierte Litalsa-Fabrik auch zur MetalDecoJET geführt werden, ist es vor allem durch den offsetähnlichen Farbauftrag oft unmöglich, die digitale von der analogen Produktion zu unterscheiden.

Diese Vergleichbarkeit ist es auch, die es Litalsa erlaubt, die MetalDecoJET für die Vorserienproduktionen und Marketingaktionen seiner Kunden einzusetzen, bei denen es in der Entwurfsphase darauf ankommt, Entwürfe sofort auf dem Blech zu begutachten, Designänderungen blitzschnell umzusetzen und dann in kleinen Auflagen drucken zu können. Nach dem erfolgreichen Feldtest können die Layouts dann ohne Probleme in den üblichen Auflagen auf die konventionellen Offsetmaschinen übernommen werden. Auf diese Weise steht die MetalStar3 des Kunden voll für die Volumenaufträge zur Verfügung und wird nicht mehr durch die zahlreichen Rüst- und Anlaufvorgänge ausgebremst.

Es wird interessant sein, zu sehen, wie die Kunden von Litalsa dieses neue Angebot annehmen und die dadurch neu gewonnene Flexibilität für sich nutzen werden. Wir gehen auf jeden Fall davon aus, dass die Marketingspezialisten bereits in den Startlöchern stehen, um bisher im Blechdruck nicht darstellbare Individualisierungs- oder Mass-Customisation-Anwendungen zusammen mit Litalsa auf der MetalDecoJET zu realisieren.

Rainer Simon
rainer.simon@kba-metalprint.de



Die erste, beim spanischen Blechdruckspezialisten Litalsa installierte MetalDecoJET



Die beiden Druckerinnen werden zur Zeit an der MetalDecoJET geschult



Schnell und einfach zur 100%-Kontrolle

Vertrauen garantiert!

Lohnhersteller und -verpacker tragen eine besondere Verantwortung bei der Sicherheit der Produktion. Selbst bei Kleinstchargen wollen sie mit höchster Zuverlässigkeit die individuellen Herstellungs- und Verpackungsvorgaben ihrer Auftraggeber erfüllen.

Gerade in der Lohnherstellung hat sich das Offline-Kennzeichnungssystem udaFORMAXX bewährt. Denn dieses macht Betriebsabläufe prozesssicher, unabhängig und individuell. Verpackungen werden vereinzelt, gekennzeichnet und – bei Bedarf – ausgeschleust. Dabei spielt es

keine Rolle, ob der Auftraggeber aus der Pharma-, Kosmetik-, Food-, Elektronik- oder Druckerei-Branche kommt. Der Kunde erwartet voller Vertrauen, dass seine Aufträge ordnungsgemäß und sicher ausgeführt werden. Denn für jeden Kunden ist selbstverständlich sein eigenes Produkt das Wichtigste.



Um Sicherheit und Nachhaltigkeit auch bei der Verpackung weiter auszubauen, werden immer häufiger bestehende Prozessstrecken mit leistungsfähigen Druck- und Inspektionslösungen ausgerüstet.

2 Millionen Behältnisse pro Tag

Rommelag, gegründet 1952, ist der Erfinder der Blow-Fill-Seal Technologie (BFS) und weltweit Marktführer im aseptischen Abfüllen von Flüssigkeiten und halbfesten Stoffen.

Als stolzer Partner der Rommelag Unternehmensgruppe ist Holopack Verpackungstechnik GmbH als ROMMELAG CMO für die Herstellung und Verpackung von Kundenprodukten im Lohnauftrag verantwortlich.

Täglich werden für Kunden auf der ganzen Welt über 2 Millionen Behältnisse abgefüllt

„Ziel war eine voll automatisierte Lösung für den Serialisierungsprozess und 100-prozentige und punktgenaue Aufdruckkontrolle.“

Rainer Fräder, Senior Manager Packaging Development



„Uns überzeugt die einfachste Bedienung über nur ein User Interface für den gesamten Druck- und Inspektionsprozess. Das Einlesen der Druckdaten per Handscanner vereinfacht unseren Produktionsprozess enorm. Rommelag CMO ist damit bestens gerüstet die Anforderung der EU FDM sowie US FD DSCSA zu erfüllen. Ready for Track & Trace seit 11/2018.“

Rainer Fräder, Senior Manager Packaging Development

Bewährtes erweitern

Rommelag CMO kennzeichnet bereits seit vielen Jahren mit der udaFORMAXX Faltschachteln just-in-time. Deren Zuverlässigkeit bei höchsten Produktionsgeschwindigkeiten bleibt weiterhin genutzt. Die Anforderungen an den gewünschten Serialisierungsprozess werden durch die Inspektionslösung des Schweizer Unternehmens Quali-Vision AG zu 100 Prozent erfüllt.

Im Fokus stehen auch Themen wie Fehlerprotokollierung, Statistikauswertung und Änderungen von Toleranzwerten durch autorisiertes Personal auf einfache Art.

Einfach Standard

Über den QualiReader werden Drucker sowie Kamera gleichzeitig angesteuert. Dies ermöglicht die Verwaltung der gesamten Prozessstrecke über nur eine Bedienoberfläche.

Die Software beinhaltet ein integriertes Auftrags- und Artikelmanagement, welches die Rückverfolgbarkeit und das Reporting für die Anforderungen der Pharmaindustrie erfüllt. Darüber hinaus übernimmt das System das automatische Logging sowie die Ausschleusung der Schlechtprodukte über das Ausschleusemodul. Über die zusätzlichen Bilanzierungsstationen werden die Rückverfolgbarkeit und Datenverifizierung durchgängig sichergestellt.

Höchste Sicherheit in vielen Branchen – auch ohne hoch komplizierte Anlage

udaFORMAXX und die automatische Druck- und Inspektionslösung von QualiVision punkten beide mit minimalen Einrichtaufwand. Das zentrale Interface für den gesamten Druck- und Serialisierungsprozess, Audit Trail und konfigurierbarer Benutzerlevel steigern Produktionsqualität und -quantität. Qualitätsdaten werden sicher protokolliert und über Reports bereitgestellt.

Ihr zufriedener Kunde wird es danken und weiterhin mit vollstem Vertrauen hinter Ihnen stehen.



udaFORMAXX – Offline-Kennzeichnungssystem

udaFORMAXX mit eigener Stapel-zu-Stapel-Verarbeitung: ideal um variable Daten außerhalb der Produktionslinie in kleinen und mittleren Auflagen flexibel und präzise aufzubringen. Kombinierbar mit unterschiedlichen Kennzeichnungs- und Kamerasystemen, um den vielseitigen Ansprüchen aller Branchen gerecht zu werden.

Alexandra Keßler
info-coding@koenig-bauer.com



2011/62/EU

Auch außerhalb der Linienproduktion

Im Jahre 2011 wurde die EU-Fälschungsrichtlinie 2011/62/EU veröffentlicht, die ab Februar 2019 für alle verschreibungspflichtigen und ausgewählte rezeptfreien Arzneimittel in der europäischen Union gilt.

Medikamentensicherheit ist ein hohes Gut, das durch gefälschte Medikamente immer wieder in Gefahr gebracht wird. Weltweit, so eine Schätzung der amerikanischen FDA (Food and Drug Administration), sollen über 10 Prozent aller im Umlauf befindlichen Medikamente gefälscht sein. Deshalb wurde auf EU-Ebene ein Gemeinschaftskodex geschaffen, um das Eindringen von gefälschten Arzneimitteln in die legale Lieferkette zu verhindern.

Die Umsetzung der Richtlinie betrifft nicht nur Medikamente, die auf großen Fertigungslinien produziert und verpackt werden, sondern auch kleine Chargen. Sehr oft lohnt sich die häufige Umrüstung der Produktionslinie nicht. Hier bietet Koenig & Bauer Coding mit udaFORMAXX eine ausgereifte Lösung. Solupharm Pharmazeutische Erzeugnisse GmbH mit Sitz in Melsungen setzt auf diese Offline-Lösung.

Millionen von Glasampullen und Glasvials

Als modernes und leistungsstarkes Familienunternehmen mit modernsten Fertigungsanlagen ist Solupharm ein starker und verlässlicher Partner für nationale und internationale Kunden. Jährlich werden Millionen von Glasampullen und Glasvials abgefüllt, kontrolliert und verpackt.

2011/62/EU

Die udaFORMAXX verarbeitet bei Solupharm GmbH Faltschachteln – auch anspruchsvolle Formen mit Automatikböden und Einstecklaschen – die gemäß Richtlinie 2011/62/EU mit einem serialisierten, einzigartigen Code versehen werden müssen.

Folgende Informationen sind zwingend notwendig auf jede Einzelpackung aufzubringen:

- Produkt-Identifikationsnummer, im Format GTIN, NTIN (oder PPN für Deutschland)
- Chargennummer
- Verfallsdatum
- Individuelle Seriennummer der Einzelverpackung
- Ggf. nationale Produktnummern

Track & Trace

Ausgerüstet mit einem DOD-Inkjet für die Kennzeichnung und einem Visionsystem mit entsprechender Track & Trace Software bietet die udaFORMAXX eine wirtschaftliche Lösung, die das Vereinzeln, Serialisieren und Aggregieren auf kleinstem Raum möglich macht. Jeder gedruckte Code wird mit einem Kamerasystem überprüft und in die Datenbank eingepflegt. Faltschachteln, deren Code bei der Kameralesung als „schlecht“ bewertet wurden, werden automatisch über die Auswurfstation ausgeschleust und im Nachgang softwaremäßig aus dem System ausgebucht.

Solupharm GmbH

Seit über 40 Jahren steht der Name Solupharm für hochwertige und verantwortungsvolle Lohnherstellung von sterilen Zubereitungen in Glasampullen und Glasvials. Mit dem Neubau ist in Melsungen eine der modernsten Fertigungsanlagen in Deutschland entstanden. Solupharm agiert hier auf einem Markt, mit höchsten Anforderungen an Fertigungsprozesse und Qualitätsstandards.

Alexandra Keßler
info-coding@koenig-bauer.com



Links:
Bild B: Design des neuen
Fünf-Dollar-Scheins –
SUSI Flip™

Innovatives UV-Sicherheitsmerkmal bei KBA-NotaSys

Weltpremiere für SUSI Flip™

Der neue Fünf-Dollar-Schein der Salomon-Inseln wurde am Welt-Thunfisch-Tag im Mai 2019 ausgegeben und ist damit die weltweit erste Banknote mit unserem innovativen UV-Phosphoreszenz-Sicherheitsmerkmal SUSI Flip™.

Die SUSI-Flip™-Funktion kombiniert hohe Sicherheit mit markanten Effekten dank einer innovativen UV-Behandlung. Ein unter Tageslicht einfarbiges Design (Bild A) wandelt sich in ein dreifarbiges Bild unter UV-Licht (Bild B). Diesen Effekt erzeugt die Gegenüberstellung sehr feiner Linien zweier komplementärer UV-Farben, die den Eindruck einer dritten Farbe erwecken.

„Hier kann die SIMULTAN ihre hohe Offset-Passergenauigkeit voll ausspielen“, erklärt Hervé Guillerey, Leiter Banknote Innovation & Design Services bei KBA-NotaSys. „Aufgrund seiner Konfiguration und Komplexität ist der SUSI Flip™ fortschrittlicher als jede andere Offset-UV-Funktion auf dem Markt. Die Reproduktion mit handelsüblichen Technologien ist praktisch unmöglich und die Produkte sind daher sehr fälschungssicher. Zudem ist die Funktion für die Öffentlichkeit leicht erkennbar und verständlich.“

Laut der Zentralbank der Salomonen soll der neue Schein das Gemeinschaftsgefühl und den

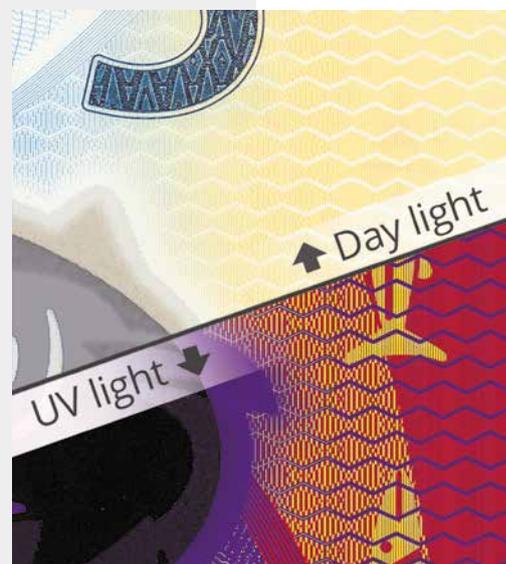
sozialen Zusammenhalt stärken, indem er wichtige Themen des Landes aufgreift. „Wir sind auch sehr stolz darauf, Pioniere bei der Nutzung von SUSI Flip™ zu sein. Diese neue Funktion vereint ein sehr hohes Sicherheitsniveau und eine starke visuelle Wirkung“, sagt Daniel Haridi, Leiter Currency, Banking & Payments.

SUSI Flip™ ist mit allen Bedruckstoffen kompatibel und bietet absolute Design- und Platzierungsfreiheit bei einer gleichzeitigen Vermeidung zusätzlicher Betriebskosten auf einer SIMULTAN-Druckmaschine.

Carole Malet
cmalet@kba-notasys.com

Bild A: Design des neuen
Fünf-Dollar-Scheins –
Rückseite

SUSI Flip™-Detail





Die Zukunft des Bargelds

Mythen entzaubert!

Seit Jahrzehnten verlassen wir uns auf handfeste Zahlungsmittel wie Münzen oder Banknoten, um Handel zu betreiben.

Durch die Entwicklung moderner Informationstechnologien sind zahlreiche alternative Zahlungsmethoden entstanden. Angesichts der wachsenden Verbreitung von elektronischen Zahlungen sowie des Aufkommens von Kryptowährungen und der Blockchain-Technologie wird vielerorts das baldige Ende des Bargelds vorausgesagt.

Trotzdem wächst der Bargeldumlauf immer weiter. „Bargeld wird seine starke Position im zukünftigen Zahlungsmix behaupten“, sagt CEO bei KBA-NotaSys Eric Boissonnas. „Es bleibt also die gemeinsame Aufgabe der Banknotenindustrie, die Bargeldsicherheit sowie die Effizienz des gesamten Bargeldsystems kontinuierlich zu verbessern. Wir unterstützen auch die Arbeit der International Currency Association bei Initiativen wie cashmatters.org, die sowohl unseren Kunden als

auch der breiten Öffentlichkeit die wichtige Rolle des Bargelds näherbringen.“

Im nachfolgenden Artikel, der bei cashmatters.org veröffentlicht wurde, werden einige Mythen in Zusammenhang mit einer bargeldlosen Gesellschaft unter die Lupe genommen.

Mythos 1: Bargeld kostet mehr als elektronische Zahlungsmittel

Es dürfte kaum überraschen, dass die Verwendung von Bargeld billiger als jegliche energieabhängige Zahlungsmittel ist. Direkte Transaktionen von Mensch zu Mensch benötigen keinen Kartenleser und keinen Zugang zum Onlinenetzwerk. Die sozialen Kosten der Produktion und Verteilung von Bargeld sind weitaus günstiger als die wirtschaftlichen und ökologischen Kosten digitaler Zahlungsinfrastrukturen.

Die internationale Consulting-Organisation Currency Research hat im ersten Teil ihres Forschungsberichts *The Case for Cash Mythen* und Fehlinformationen bezüglich der Kosten des Bargelds entkräftet:

Die Europäische Zentralbank (EZB) hat in einem 2012 erschienenen Ad-Hoc-Dokument dargelegt, dass Bargeldzahlungen die geringsten sozialen Kosten pro Transaktion verursachen.

Eine Studie des British Retail Council (BRC) ergab 2012 außerdem, dass „ungerechtfertigt“ hohe Debit- und Kreditkartengebühren auf Einzelhändler und Verbraucher übertragen werden. Die Kosten für solche Transaktionen würden steigen, während die Kosten für Bargeld sanken.

Eine ebenfalls 2012 veröffentlichte Studie der US Federal Reserve Bank of Kansas schlussfolgerte, dass die geringsten sozialen Kosten pro Transaktion bei Bargeld und Debitkarten entstehen.

Laut der britischen Zeitung *The Guardian* verursachen Kryptowährungen jedes Jahr genauso viele CO₂-Emissionen wie eine Million Transatlantikflüge.

Mythos 2: Schweden lebt praktisch bargeldlos

Schweden, die Heimat der ältesten Zentralbank der Welt, genießt sehr hohes Vertrauen in der Bevölkerung und hat andere inspiriert, in deren bargeldlose Fußstapfen zu treten. Aber: Auch wenn die Mehrheit der Transaktionen in Schweden digital abgewickelt werden, heißt das nicht, dass man bereit sei, komplett auf Bargeld zu verzichten. Bei einer Umfrage gaben 68 Prozent der Bürger des Landes an, dass sie nicht mit der Vision einer bargeldlosen Zukunft einverstanden wären.

Zwei wichtige Gründe haben die Schwedische Staatsbank dazu bewogen, von ihren bargeldlosen Plänen abzurücken: die Bedürfnisse älterer Menschen, die oft auf Bargeld angewiesen sind, sowie die Erkenntnis, dass „Bargeldlosigkeit die Gefahr eines Angriffs birgt“.

Mythos 3: Ohne Bargeld lassen sich Verbrechen und Terrorismus stoppen

Diese Falschinformation wird oft von nach Gewinnstrebenden Kartenunternehmen und von Politikern auf Stimmenfang verbreitet. Es gibt keine Beweise für die Behauptung, die Abschaffung von Banknoten mit hohem Nennwert bzw. die Einschränkung von Bargeldzahlungen könnten Terroranschläge oder andere Verbrechen verhindern. Wer in dieser Weise Bargeld ins Visier nimmt, hat wohl das eigentliche Problem verkannt. In einer bargeldlosen Gesellschaft würden sich Kriminelle vermutlich einfach dem Handel mit Luxusgütern,

Autos oder sogar Menschen zuwenden. Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie im White Paper *Keeping Cash, Assessing the Arguments about Cash and Crime*, das Frau Dr. Ursula Dallinghaus von der University of California Irvine für die International Currency Association verfasste.

Mythos 4: Mit Alipay und WeChat wird China bald bargeldlos sein

Auch wenn diese beiden Unternehmen kräftig die Werbetrommel für ein bargeldloses Leben rühren, wodurch die Zahl der mobilen Transaktionen in China auf einen Rekordwert von 12,8 Billionen US-Dollar kletterte, bleibt China nach wie vor eines der bargeldstärksten Länder der Welt. Das diskriminatorische „Bargeldlos-Superhype“ hat die Behörden so sehr beunruhigt, dass die Chinesische Volksbank letztendlich ein landesweites Verbot des ausschließlich bargeldlosen Handels ausrief, wobei alle Nicht-Online-Unternehmen verpflichtet wurden, ab Mitte August 2018 wieder Bargeld zu akzeptieren.

Mythos 5: Die Nachfrage nach Geld sinkt

Tatsächlich wächst die Geldproduktion sogar. Alle Berichte der US-Notenbank, der Bank of England und der Reserve Bank of Australia verweisen auf einen Anstieg des Bargeldumlaufes. In einigen Ländern mag die Geldnachfrage zwar sinken, global betrachtet steigt sie jedoch weiter an.

Mythos 6: Niemand benutzt mehr Bargeld

Eine Umfrage der Weltbank aus dem Jahr 2011 ergab, dass weltweit über 2,5 Milliarden Menschen keine Bankverbindung haben. Die Gründe reichen von der Armut der Menschen, über die Entfernung zu einer Bank bis hin zum Aufwand bei der Kontoeröffnung.

Wie man erkennt, sind die reißerischen Behauptungen „Bargeld sei tot oder liege zumindest im Sterben“ kaum mehr als Gerüchte ohne jegliche sachliche Grundlage. Was die Meinung der Menschen selbst betrifft, ist es eindeutig, dass Bargeld auf der ganzen Welt immer noch sehr gefragt ist.

Carole Malet
cmalet@kba-notasys.com



Druckerei in Los Angeles produziert wirkungsvolles Markenmarketing

D'Andrea Visual Communications preisgekrönt

Seit der Gründung im Jahr 2005 hat sich D'Andrea Visual Communications (DVC) als eine der führenden Druckereien Südkaliforniens positioniert. Dank modernster Technologien, ständiger Innovation und einem ausgezeichneten Ruf für qualitativ hochwertige Druckproduktion unterstützt sie einige der beeindruckendsten Fortune-500-Marken der Welt.



Rechts: Denise Okata (l.), DVC Senior Account Executive, und David D'Andrea, CEO und Gründer von D'Andrea Visual Communications, feiern die PIASC Print Excellence Awards

Links: Das Mayans Media Kit gewann sechs Top-Awards, darunter Best of Show, Best Media Kit, Best Industrial Printing, Best Special Finishing Technique, Best Binding und einen Award of Excellence für etwas, was eigentlich nicht hergestellt werden kann

Anfang Mai gewann das Unternehmen bei den 15. Annual Print Excellence Awards u. a. den Preis Best of Show der Printing Industries Association von Südkalifornien (PIASC).

„Wir sind sehr stolz auf unser Team, das fünf Auszeichnungen in der Kategorie Best of Category und neun Awards of Excellence gewonnen hat, darunter Best of Show für das Mayans Media Kit sowie Best Execution of Ink“, freut sich David D'Andrea, CEO und Gründer von D'Andrea Visual Communications. „Wir setzen auf unsere Rapida 106-Achtfarbenmaschine mit Lackturm und UV-Technologie, um diese auffälligen, preisgekrönten Druckerzeugnisse zu produzieren. Hier in unserem Werk in Cypress wird der Großteil unserer Bogenoffset-Jobs im Zweischichtbetrieb produziert. Die Rapida 106 bietet unseren Kunden kurze Produktionszeiten, da sie mit Leistungen bis zu 20.000 Bogen/h druckt und über die fortschrittlichste Technologie aller auf dem Markt befindlichen Maschinen verfügt. Wir können uns darauf verlassen, dass unsere Rapida eine hervorragende Druckqualität liefert. Das veranlasste die

Juroren, uns mit den höchsten Auszeichnungen zu würdigen und unseren Wettbewerbsvorteil zu erhalten.“

Mit den einzigartigen Qualitätssicherungssystemen ErgoTronic und QualiTronic, die eine präzise Qualitäts- und Farbregelung jedes einzelnen Bogens ermöglichen, ist DVC in der Lage, sein hohes Qualitätsniveau zu halten. D'Andrea betrachtet es als Korrekturleser direkt in der Maschine. So können die Produkte schneller auf den Markt gebracht und konsequent exakte Markendesigns verwirklicht werden. Die erfahrenen Drucker produzieren wichtige Projekte für Elite-Firmen auf dem gesamten nationalen Markt, insbesondere aber in Südkalifornien. Darunter befinden sich große Werbe- und Designagenturen, Unterhaltungsunternehmen, Filmstudios, Plattenproduzenten, DVD-Produktions- und Vertriebsfirmen sowie Automobilvermarkter.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Flexotecnica erweitert Vertriebsnetz in Südostasien

Um auf die gestiegenen Anfragen für flexible Verpackungen in Asien zu reagieren, baut **Koenig & Bauer Flexotecnica** seine Vertriebskapazitäten weiter aus. Industrielösungsanbieter Rieckermann übernimmt künftig den Vertrieb für Thailand, Indonesien und die Philippinen.

„Mit der Firma Rieckermann haben wir jetzt einen erfahrenen Partner auf dem asiatischen Markt an unserer Seite“, freut sich Dr. Peter Lechner, Geschäftsführer bei Koenig & Bauer Flexotecnica. „Das sehr gute lokale Netzwerk wird uns mit Sicherheit helfen, in Südostasien noch erfolgrei-

Auf der Chinaplas 2019 wurde die Zusammenarbeit besiegelt: Dr. Peter Lechner (l.), Geschäftsführer Koenig & Bauer Flexotecnica, und Kristian Rieck, Direktor Plastic and Converting bei Rieckermann

cher zu werden.“ „Koenig & Bauer Flexotecnica bietet genau das, was in Asien immer mehr gefragt ist – eine hohe Qualität, ein breites Produktportfolio und umweltfreundliche Anlagen“, so Kristian Rieck, Direktor Plastic and Converting bei Rieckermann. Flexible Verpackungen sind der am schnellsten wachsende Sektor für Verbraucher- und Industrieverpackungen.



Höchste Auszeichnung der Flexographic Technical Association erhalten

Auf der ersten Messe der Flexographic Technical Association, der InfoFlex 2019, die im Mai in New Orleans stattfand, erhielt die **Koenig & Bauer Flexotecnica** den technischen Innovationspreis der FTA für den Augmented Reality-DataGlass Remote Support. Diese Auszeichnung würdigt die innovativsten und einflussreichsten Technologien für die sich ständig weiterentwickelnde Verpackungsdruck- und -verarbeitungsindustrie.

„Mit der 200-jährigen Geschichte von technischen Innovationen bei Koenig & Bauer haben wir die Möglichkeit, unseren Kunden mehr proaktive, innovative Unterstützung zu bieten, die sicherstellt, dass unsere Kunden die maximale Verfügbarkeit und den größtmöglichen Durchlauf in ihren Produktionsstätten haben und dadurch ihren Wettbewerbern voraus bleiben“, sagt Jeff Dietz, VP, Web & Specialty Press Division bei Koenig &

Bauer Flexotecnica. „Unsere neue AR-Datenbrille ist ein herausragendes Element unserer andauernden Produktinnovationen.“

Das Augmented Reality-DataGlass Remote Support System ist ein revolutionäres neues Produkt. Die Kamera ermöglicht es den Fernwartungsspezialisten von Koenig & Bauer die Tätigkeiten der Servicetechniker vor Ort, während diese an der Maschine arbeiten, live und in Echtzeit zu sehen und zu verfolgen. Der Spezialist kann zielgerichtete Unterstützung geben und der Techniker kann Schritt-für-Schritt angeleitet werden, wie das Problem zu beheben ist. Durch diese eins-zu-eins Konversation kann sofort das Problem identifiziert und das Flexo-Produktionssystem wieder zum Laufen gebracht werden. Eine online Verbindung, die ein Virtual Private Network (VPN) verwendet, bietet die maximale Datensicherheit durch spezielle Hardware Verschlüsselung. Die Dauer von Serviceeinsätzen reduziert sich erheblich und Kommunikationsprobleme durch schlechte Telefonverbindungen werden vermieden. Das System ist kostenfrei, es entstehen keine Gebühren für Hardware, Software oder Lizenzen sowie für Upgrades oder Updates, und die App für Smartphones und Tablets ist inklusive.

Mit der Verleihung wurde die AR-Datenbrille von Koenig & Bauer Flexotecnica durch ein Gremium von Branchenexperten ausgezeichnet, weil sie die Zukunft des Flexodrucks zum Besseren verändern kann.



Koenig & Bauer (US) erhält die höchste Auszeichnung der Flexographic Technical Association (v.l.n.r.): Shelley Rubin, FTA Manager of Educational Services; Stefano Squarcina, Vertriebs- und Marketingleiter Koenig & Bauer Flexotecnica; Dr. Peter Lechner, Geschäftsführer Koenig & Bauer Flexotecnica; Jeff Dietz, Vice President, Web & Specialty Press Division bei Koenig & Bauer Flexotecnica; Joe Tuccitto, FTA Director of Education

Umzug der Koenig & Bauer Kammann GmbH

Auf einer insgesamt 27.000 Quadratmeter großen Fläche wird **Koenig & Bauer Kammann** zukünftig ihre Spezialdruckmaschinen für die Dekoration von Hohlkörpern aus verschiedenen Materialien wie Glas, Kunststoff oder Metall fertigen. Grund für den Neubau ist ein erhöhter Kapazitätsbedarf. Ein Gebäudekomplex mit insgesamt 11.000 Quadratmetern Produktions- und Bürofläche wird ausreichend Platz für die rund 170 Mitarbeiter bieten. Neben den zwei Produktionshallen, einem innovativen automatisierten Lagerkonzept, wird auch ein Demonstrations- und Übungszentrum errichtet.

Graf und Dr. Christian Maas. „Das alles lässt uns voller Vorfreude auf die Eröffnung im Herbst blicken.“

Die Bauarbeiten für das neue Gebäude haben bereits am 5. November 2018 begonnen. Am 5. Juli 2019 konnte Koenig & Bauer Kammann den Rohbau des neuen Firmengebäudes in Löhne feierlich einweihen. Das gesamte Team des Unternehmens war vor Ort und begleitete die Festlichkeiten zusammen mit Mitarbeitern der am Bau beteiligten Firmen. Der Umzug wird noch vor dem Jahr 2020 realisiert werden.

„Die Gegebenheiten vor Ort sind optimal und bieten uns in unmittelbarer Nähe zum alten Standort tolle Entwicklungsmöglichkeiten“, freuen sich die beiden Geschäftsführer Matthias

**Das Kammann-Team
beim Richtfest des neuen
Gebäudes**



Robert Stabler an der Spitze des Joint Ventures Durst



Robert Stabler ist neuer Geschäftsführer von **Koenig & Bauer Durst**. Zum 1. August übernahm er seine Aufgabe an der Spitze des Joint Ventures für Digitalmaschinen im Verpackungsdruck. Das Gemeinschaftsunternehmen wurde Anfang Mai nach Freigabe der kartellrechtlichen Vorschriften durch die zuständigen Behörden offiziell gegründet.

Das Joint Venture widmet sich der gemeinsamen Entwicklung und Vermarktung von Single-Pass-Digitaldrucksystemen für die Faltschachtel- und Wellpappenindustrie. Koenig & Bauer Durst wird seinen Sitz in Würzburg haben und eng mit dem globalen Netzwerk beider Muttergesellschaften zusammenarbeiten.

Das Portfolio des Joint Ventures umfasst zunächst die Koenig & Bauer CorruJET 170 und

die Durst SPC 130 – einschließlich aller damit verbundenen Dienstleistungen und Verbrauchsmaterialien. Zu den Aufgaben des neuen Unternehmens gehört außerdem die Entwicklung der digitalen Bogendruckmaschine VariJET 106.

„Ich freue mich sehr, diese neue Herausforderung in den Märkten für Faltschachteln und Wellpappenverpackungen anzunehmen“, sagte Stabler. „Beide sind reif für die digitale Transformation. Durch kleinere Auflagen verlangt die Branche nach kostengünstigen, kurzfristigen und individuellen Lösungen. Wir vereinen die Kompetenzen von Koenig & Bauer und Durst, um die besten Technologien zu entwickeln. Durst mit seiner Expertise im Bereich Digital Imaging, bei Produktionssystemen, Farben und der Softwareintegration, Koenig & Bauer mit seinem Know-how im Bereich der Mechanik, der Arbeitszyklen und des Maschinenbaus sowie die hervorragende Markteinführungskompetenz beider Teams gehören zum Erfolgsrezept des Joint Ventures.“

Messen & Termine



08. Okt. – 09. Okt. 2019
World Publishing Expo
Berlin, Deutschland

09. Okt. – 11. Okt. 2019
FEFCO Technical Seminar
Genf, Schweiz



16. Okt. – 23. Okt. 2019
K 2019
Düsseldorf, Deutschland

28. Okt. – 30. Okt. 2019
Asia CanTech
Bangkok, Thailand





KOENIG & BAUER

We print
your world

Wir bringen Farben und Substrate zusammen,
damit die größte Vielfalt für Verpackungen entsteht.
Denn Druck macht unsere Welt aus.

koenig-bauer.com

we're on it.