

The background of the page is a white space filled with a complex, abstract pattern of overlapping, thick, colorful lines. The colors used are blue, yellow, green, red, and pink. These lines form various geometric shapes, including rectangles, squares, and irregular polygons, some of which are nested or overlapping. The lines are oriented in various directions, creating a sense of movement and depth. The overall effect is a vibrant, modern, and somewhat chaotic visual texture.

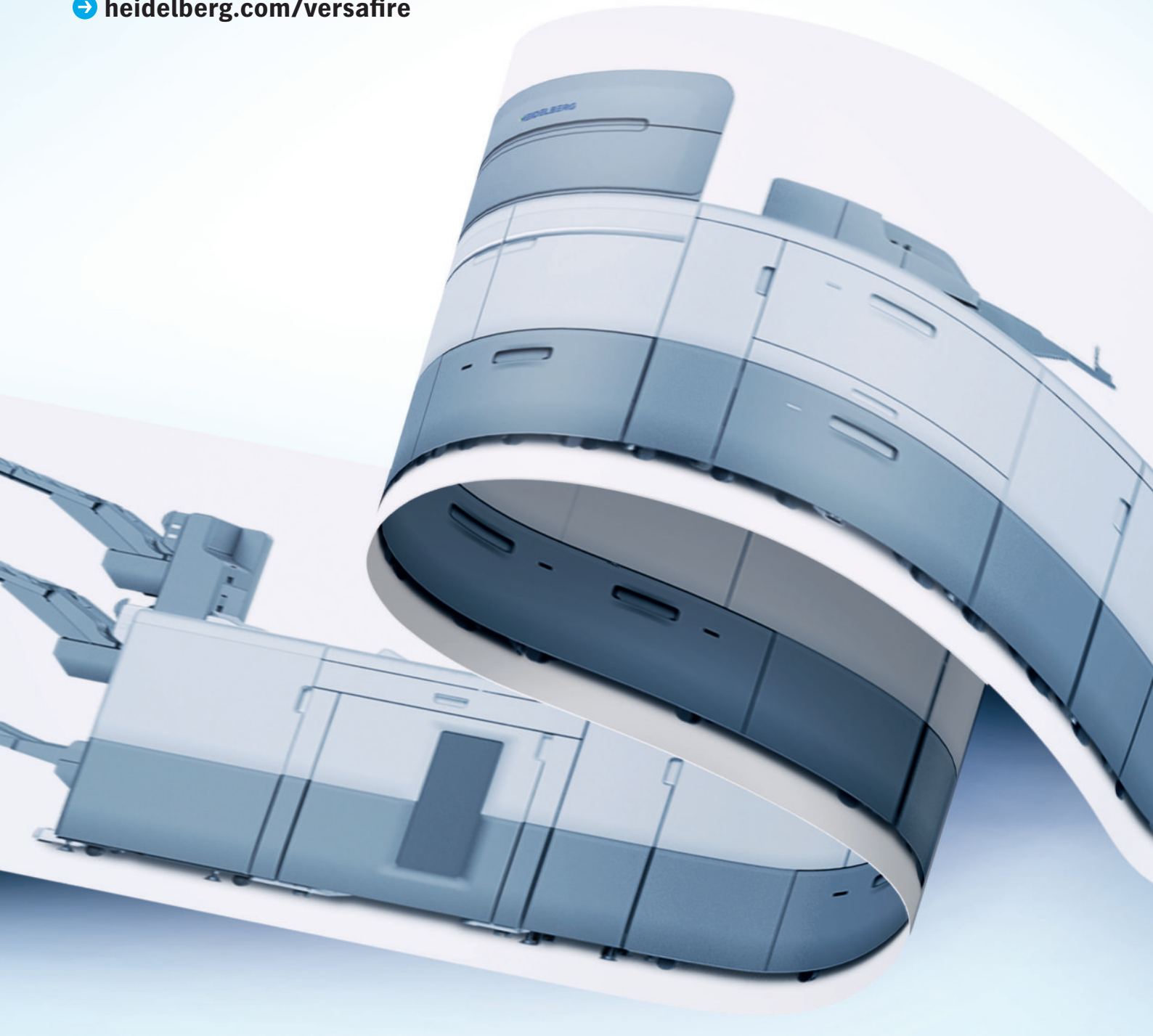
HEIDELBERG

SwissNews

Ultimative Flexibilität. Die neuen Versafire LV & LP.

Entdecken Sie die Möglichkeiten des Digitaldrucks.

➔ heidelberg.com/versafire



LIEBE LESERIN, LIEBER LESER



Michael Knörle
Geschäftsleiter,
Delegierter des Verwaltungsrates
Heidelberg Schweiz AG

michael.knoerle@heidelberg.com

Im Namen der Heidelberg Schweiz AG freut es mich sehr, Ihnen die dritte Ausgabe unserer HEIDELBERG Swiss News überreichen zu dürfen. Wiederum haben wir auf eine nachhaltige Produktion geachtet und uns für eine Schweizer Broschur mit sichtbarer Fadenheftung entschieden. Mit der Broschüre bekennen wir uns zum Medium Print und zur Druckindustrie, die in unserer Gesellschaft und Wirtschaft eine unangefochten wichtige Rolle einnehmen.

Ob im Bogenoffset oder im Digitaldruck – wir begleiten Druckereien jeder Grössenordnung in der Schweiz und im Fürstentum Liechtenstein, sei es mit wegweisender Produktionstechnik, mit ökologischen Verbrauchsmaterialien oder mit der branchenweit grössten, in allen Regionen verankerten Service-Organisation. Wir unterstützen unsere Kunden darin, ihre CO₂-Emissionen so gering wie möglich zu halten. Die ganze Technik stellen wir auf Wunsch CO₂-neutral. Die Suprasetter-Belichter samt Peripherie und die Stahlfolder-Falzmaschinen sind serienmässig durch ein entsprechendes Zertifikat ausgezeichnet.

Der Markt bleibt volatil. Er fordert die Druckereibetriebe heraus, nach Wegen zu suchen, um noch kostengünstiger und energieeffizienter als bisher zu produzieren. Umso wichtiger ist es, Prozesse zu automatisieren und sie in einem digitalisierten Workflow zu integrieren. Das ist auch deshalb dringend, weil Druckereien Mühe bekunden, Fachleute zu finden, die in der Lage sind, komplexe Systeme zu bedienen. HEIDELBERG hält dazu die Antworten bereit. Seit vielen Jahren verfolgt das Unternehmen einen Digitalisierungspfad. HEIDELBERG verfügt über die Technologien und die Expertise für eine integrierte und automatisierte End-to-End-Produktion. Exemplarisch für eine durchgängige Automatisierung steht der neue P-Stacker, ein Roboter, der im Anschluss an unsere Stahlfolder-Falzmaschinen die Signaturstapel vollautomatisch auf Paletten absetzt.

Es sind die Innovationen, die dem Markt Perspektiven eröffnen. Soeben ist am Hauptsitz unseres Mutterkonzerns in Wiesloch-Walldorf die Serienfertigung der neuen Speedmaster XL 106, der weltweit leistungsfähigsten Bogenoffset-

maschine, angelaufen. Mit einer Geschwindigkeit von 21000 Bogen pro Stunde ist sie für Verpackungsdrucker besonders interessant.

Mit Innovation geht HEIDELBERG im Etikettendruck voran. Im vergangenen Juni hat die Tochterfirma Gallus ihr neues Experience Center in St. Gallen eröffnet. Dort können unter anderem die Labelfire und die Gallus One, zwei Systeme für den Inkjet-Etikettendruck, besichtigt und mit den eigenen Produkten getestet werden. Beide Systeme vereinen die jahrzehntelange Erfahrung von Gallus im Bau von Etikettendruckmaschinen der Weltklasse mit der Inkjet-Kompetenz von HEIDELBERG. Der Etikettenmarkt wächst, auch Akzidenzdruckern bietet sich jetzt die Chance, daran teilhaben zu können. Genau dafür ist die Gallus One, eingebettet in ein Ökosystem, konzipiert. Dank vergleichsweise niedriger Gesamtbetriebskosten ist sie für einen Einstieg in die Rolle-Rolle-Etikettenherstellung besonders geeignet.

In den nächsten Tagen wird im Gallus Experience Center eine neue Versafire LP aufgestellt und für Drucktests und Vorführungen bereitstehen. Das Digitaldrucksystem wird über das neueste Prinect Digital Frontend angesteuert.

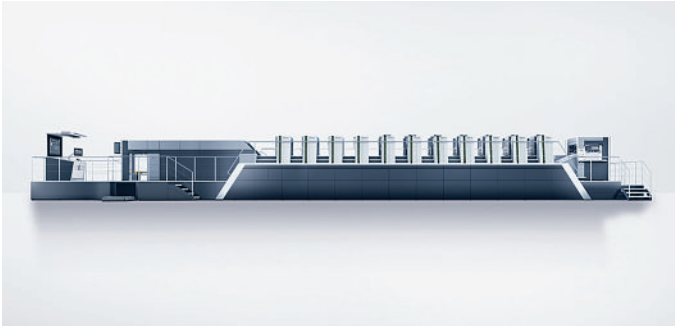
HEIDELBERG belegt nicht nur bei der Technologie eine Spitzenposition. Das Unternehmen hat sehr früh in nachhaltige Prozesse und Produkte investiert. In der Branche beliebt ist das Portfolio an umweltgerechten Verbrauchsmaterialien aus der Saphira-Eco-Reihe. Darunter fällt die Druckfarbe Extreme PSO SF unseres Partners Epple. Um auf die eingangs erwähnte Nachhaltigkeit zurückzukommen: Diese Farbe trägt das Platin-Zertifikat von Cradle to Cradle, wir haben sie für den Druck der vorliegenden HEIDELBERG Swiss News verwendet. Wir wünschen Ihnen eine kurzweilige und bereichernde Lektüre.

Es grüsst Sie herzlich

Michael Knörle

IMPRESSUM

© November 2023, Heidelberg Schweiz AG · Ausgabe 3, Jahrgang 2023 · Kontakt: heidelberg.com/ch, info@heidelberg.com/ch, Telefon +41 31 385 01 11 · Herausgeberin: Heidelberg Schweiz AG, Brunnmattstrasse 20, 3001 Bern (Schweiz) · Text, Grafik, Bilder, Layout: Heidelberg Schweiz AG · Umschlaggestaltung: Nicola Spescha · Produktionsverfahren: Gedruckt auf Speedmaster XL 106 · Papier Umschlag: Antalis, Nautilus SuperWhite, 250 Gramm pro Quadratmeter · Papier Inhalt: Antalis, Nautilus SuperWhite, 160 Gramm pro Quadratmeter · Druckfarbe: Epple Extreme PSO SF – Der Inhalt der Beiträge entspricht nicht in jedem Fall der Meinung der Herausgeberin. · Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck oder elektronische Verbreitung nur mit ausdrücklicher Zustimmung der Herausgeberin gestattet. · Marken: HEIDELBERG®, das HEIDELBERG-Logo, AirStar, Amperfiel, FoilStar, CombiStar, CutStar, Intellistart, Prinect, Prinect Axis Control, Prinect Inpress Control, Prinect Business Manager, Prinect Press Center, Prinect Production Manager, Prinect Signa Station, P-Stacker, Saphira, Speedmaster, Stahlfolder, Suprasetter, Versafire sind eingetragene Marken der Heidelberger Druckmaschinen AG in Deutschland und in anderen Ländern. Weitere hier verwendete Kennzeichnungen sind Marken ihrer jeweiligen Eigentümer.



Seite 6

Energieeffizienz

In den drei Jahrzehnten von 1990 bis 2020 hat HEIDELBERG den Energieverbrauch der Speedmaster-Bogenoffsettechnik um 40 Prozent gesenkt. Damit wurde das Ziel, wie es die internationale Staatengemeinschaft im Kyoto-Protokoll von 1997 vereinbart hatte, deutlich übertroffen.



Seite 14

HEIDELBERG Kundenportal

Mit einem einzigen Login können Kunden von HEIDELBERG auf alle Apps, Informationen und Dienstleistungen zugreifen, die sie für einen erfolgreichen Druckereibetrieb und die Produktion heute und in Zukunft benötigen. Der Zugang zum HEIDELBERG Kundenportal ist von überall her mit jedem Endgerät, das mit dem Internet verbunden ist, möglich.

INHALT

- | | |
|--|---|
| <p>4 Prolog
HEIDELBERGS Strategie der Nachhaltigkeit</p> <p>6 Energieeffizienz
Effizient, Energieeffizient, Speedmaster</p> <p>8 Valmedia AG, Visp
Es zählt die Effizienz</p> <p>10 Suprasetter
Was dieses CtP-System einzigartig macht</p> <p>12 Heidelberg Schweiz AG
Full Service Provider rund um Offsetdruckplatten</p> <p>14 HEIDELBERG Kundenportal
Mit einem Login Zugang zur ganzen HEIDELBERG-Welt</p> <p>16 Smart Print Shop
Die letzte Meile zur automatisierten Druckerei</p> <p>18 Prinect Production Manager
Die ganze Workflow-Steuerung in einem System</p> <p>19 Eins, Null, Null!
Der 100. Prinect Production Manager in der Schweiz geht an die Schellenberg Gruppe</p> <p>20 Prinect Production Manager
Sie haben Prinect gewählt und richtig entschieden</p> <p>22 Prozessautomatisierung
«Die Verantwortung trägt weiterhin der Mensch.»</p> | <p>24 Plate to Unit
Auf dem Weg zum autonomen Druckereibetrieb</p> <p>26 Prinect
Passen gut zusammen: Prinect und Postpress</p> <p>28 Stahlfolder TH 82-P mit P-Stacker
Postpress industriell: Der P-Stacker übernimmt</p> <p>30 Polar Cutting Technologies
So nützlich ist Digitalisierung</p> <p>32 Müller Martini
Weltneuheit aus Zofingen für das Book-on-demand</p> <p>34 Fontana Print SA
Eine komplett andere Welt</p> <p>36 Imprimerie de l'Ouest
Un grand saut technologique</p> <p>38 Sparn Druck + Verlag AG
Einstieg in die Peak Performance</p> <p>40 Mastra Druck AG
Der Lohn der Kontinuität</p> <p>42 Sprint votre Imprimeur
Une étape décisive sur la voie de l'automatisation</p> <p>44 Tipografia Cavalli
Un'azienda della famiglia</p> <p>46 Länggass Druck AG Bern
Die Trends frühzeitig erkennen und das Richtige tun</p> |
|--|---|



Seite 48

Rekord

Auf dem Packaging Day 2022 hat HEIDELBERG die Speedmaster XL 106 der 21000er-Generation vorgestellt. Soeben ist in Wiesloch-Walldorf die Serienproduktion angelaufen.



Seite 62

Saphira Eco

Das Label Saphira Eco von HEIDELBERG umfasst eine komplette Produktlinie mit umweltverträglichem Verbrauchsmaterial – für die Vorstufe, für den Drucksaal und für die Weiterverarbeitung.



Seite 76

Gallus One

In den letzten zwei Jahren hat Gallus mächtig in die Entwicklung neuer und bestehender Technologien für die Herstellung von Etiketten investiert. Eines der Entwicklungsergebnisse ist die neue Gallus One.

- | | |
|--|---|
| <p>48 Speedmaster XL 106
 49 Das weltweit schnellste Bogenoffsetsystem kommt von HEIDELBERG</p> <p>48 Speedmaster XL 106
 49 Das Bogenoffsetsystem mit den weltweit meisten Druckwerken kommt von HEIDELBERG</p> <p>50 Speedmaster SX 52
 Sie ist beliebt und stellt sich unermüdlich dem harten und vielseitigen Produktionsalltag</p> <p>52 Gebrauchtmachines
 Gebrauchtmachines von HEIDELBERG sind am Markt gefragt</p> <p>53 Dazzi SA
 La piccola e raffinata tipografia delle tre valli</p> <p>54 HEIDELBERG SERVICE
 Mit Leib und Seele für die Druckereien der Schweiz</p> <p>56 Remote Service
 Auch aus der Ferne immer sicher verbunden</p> <p>57 Partnerprogramm
 Ein Service, der passt</p> <p>58 Kromer Print AG
 Premium Service nach Mass</p> <p>60 Financial Services
 Investieren heisst finanzieren</p> <p>62 Saphira Eco
 Das Label für eine intakte Umwelt</p> | <p>64 Epple Druckfarben Schweiz
 Die Farbmisch-Profis aus Hettlingen</p> <p>66 Pantone® Manager
 Mit wenigen Klicks zur gewünschten Farbe</p> <p>68 Druckerei Lutz AG
 PURe funktioniert auch wasserlos</p> <p>70 Postpress Packaging
 Für Verpacker und all jene, die es werden wollen</p> <p>72 Sensia AG und Canisius AG
 Der professionalisierte Verpackungs-Workflow</p> <p>74 Vögeli AG
 Cradle to Cradle in der Verpackungsproduktion</p> <p>76 Gallus Ferd. Ruesch AG
 Etikettentechnologie aus der Cloud</p> <p>78 Versafire LV, Versafire LP
 Die dritte Generation ist da</p> <p>79 Rüeegg Media AG
 Erste Versafire LV geht nach Aesch</p> <p>80 Antalis Schweiz
 «Die Strategie der Diversifikation zahlt sich aus»</p> <p>82 HEIDELBERG Amperfiel
 Intelligente Ladeinfrastruktur</p> <p>84 HEIDELBERG Schweiz
 Das Spezialisten-Netzwerk</p> |
|--|---|

HEIDELBERGS STRATEGIE DER NACHHALTIGKEIT

Die Nachhaltigkeitsstrategie von HEIDELBERG hat eine jahrzehntelange Geschichte. Dank einer steten Steigerung der Energieeffizienz, dank Prinect und der Möglichkeit, Produkte CO₂-kompensiert zu erwerben, können Emissionen sukzessive verringert werden. Bis 2040 will HEIDELBERG in den Kategorien Scope 1 und Scope 2* komplett durch Eigenleistung CO₂-neutral sein.

Seit 1992 hat die Heidelberger Druckmaschinen AG (HEIDELBERG) den Umweltschutz in den Unternehmenszielen offiziell festgeschrieben. Im Jahr 1996 wurde für die Giesserei am Standort Amstetten ein Ökozertifikat vergeben. Es war das erste innerhalb der gesamten Branche.

Seither hat HEIDELBERG an allen Entwicklungs- und Produktionsstandorten Umweltmanagement-Systeme, zuerst nach EMAS (Eco-Management and Audit Scheme), später nach ISO 14001, eingeführt. Unabhängige Gutachter prüfen periodisch, inwiefern das Unternehmen die gesetzlichen Vorgaben einhält.

Ein Hauptaugenmerk richtet HEIDELBERG darauf, die Emissionen von Kohlenstoffdioxid (CO₂) so gering wie möglich zu halten bzw. die Emissionen komplett zu vermeiden. Dabei werden jene CO₂-Mengen, die im Zusammenhang mit der Drucksachenproduktion entstehen ebenso betrachtet wie jener CO₂-Ausstoss, den die Entwicklung und Herstellung eines Produktionssystems an sich verursacht.

Prinect fördert Energieeffizienz

Im Hinblick auf den Produktionsbetrieb ist die Makulatur ein wirksamer Hebel, um die Emissionen auf ein mögliches Minimum zu verringern. Hier greift vor allem die bedienerunabhängige Steuerung der Prozesse über die Prinect-Technologie. Intelligente Software optimiert die Rüst- und Produktionsprozesse soweit, dass Energie effizient eingesetzt, Makulatur und andere Abfälle minimiert werden.

Auf der Bogenoffsettechnik der Speedmaster-Baureihen gipfelt diese systematische Prozesssteuerung in der Push-to-Stop-Technologie und dem Speedmaster Operating System. Der Bedienperson werden all jene Aufgaben abgenommen, die einer Software überlassen werden können. Das Speedmaster Operating System navigiert durch die Prozesse und weist die Bedienperson genau zum richtigen Zeitpunkt an, sobald sie manuell eingreifen muss.

325 000 Bäume in zehn Jahren

HEIDELBERG ermöglicht es den Kunden, jenes CO₂, das im Zusammenhang mit der Entwicklung und Herstellung ihres Produktionssystems emittiert wird, zu kompensieren. Im Jahr 2011 hat die Speedmaster-Bogenoffsettechnik das Zertifikat CO₂-neutral erhalten. Seither sind mehrere Hundert Maschinen mit dem entsprechenden Label in rund fünf Ländern installiert worden. Anlässlich der Drupa 2012 hat HEIDELBERG das Zertifikat auf die CtP-Systeme der Suprasetter-Reihen und die Stahlfolder-Falzmaschinen ausgeweitet. Die Emissionen werden nach dem Prinzip «Cradle to Gate» erhoben. Von der Herstellung der einzelnen Maschinenkomponenten und der Elektronikbauteile über den Zusammenbau der Maschine bis zur Anlieferung des fertigen Produktionssystems beim Kunden wird der CO₂-Ausstoss berücksichtigt. In der Berechnung sind ebenso jene Emissionen enthalten, die bei Drittlieferanten anfallen.

Um die CO₂-Emissionen zu kompensieren, hat sich HEIDELBERG für Zertifikate gemäss dem Gold-Standard entschieden. Bei der Auswahl der Projekte werden neben den ökologischen auch die sozialen Aspekte berücksichtigt. Die Entwicklung muss nachhaltig, die lokale Bevölkerung in die Klimaschutzprojekte mit einbezogen sein.

Die Projekte sind ein Erfolg: Seit Beginn des Engagements von HEIDELBERG sind in den betroffenen Regionen gesamthaft rund 325 000 Bäume gewachsen. Klimaschutzprojekte sind stark gefragt, das Angebot ist entsprechend knapp. In der Folge hält HEIDELBERG an Projekten gemäss dem Gold-Standard fest.

Regelkonforme Berechnung bestätigt

Gemeinsam mit der Technischen Universität Darmstadt hat HEIDELBERG eine Methode entwickelt, die es erlaubt, jene Mengen CO₂ zu berechnen, die im Zusammenhang mit der Herstellung von CtP-Systemen, Bogenoffsetmaschinen oder Falzmaschinen entstehen. Die Berechnungen folgen den Normen ISO 14040 (Ökobilanz) und ISO

14044 (Lebenszyklusanalyse). Das Fraunhofer Institut «Umsicht» hat die regelkonforme Berechnung bestätigt.

Engagiert für die Artenvielfalt

HEIDELBERG wirkt der zunehmenden Verarmung des Lebensraums für Flora und Fauna entgegen. Dazu hat das Unternehmen am Hauptsitz in Wiesloch-Walldorf brachliegende Rasenflächen zu Wildblumenwiesen umgestaltet. Auch an den Standorten Brandenburg und Amstetten sowie am Vertriebsstandort in Spanien wurden Blumenwiesen angelegt. Für Insekten und andere Kleintiere wurden wertvolle Biotop geschaffen. Im Rahmen ihrer Ausbildung bauten angehende Berufsleute Insektenhotels in Form der Amperfield-Wallbox. Dazu verwendeten sie Material aus Produktionsabfällen. Dank derartiger Projektarbeiten erreicht HEIDELBERG, dass sich junge Menschen bereits während ihrer Berufslehre mit dem Thema Nachhaltigkeit auseinandersetzen.

Vollständig klimaneutral bis 2040

HEIDELBERG hat sich ein ambitioniertes Ziel gesetzt: Bis zum Jahr 2030 will der führende Hersteller von Produktionssystemen für die Druckindustrie an allen Entwicklungs-, Produktions- und Vertriebsstandorten klimaneutral sein (Scope 1 und 2, ohne Scope 3). Vier Schritte sollen zum Ziel führen:

- Steigerung der Energieeffizienz an allen Produktions- und Vertriebsstandorten;
- Versorgung aller Standorte mit grünen Energieträgern aus eigenen Anlagen;
- Bezug zertifizierten grünen elektrischen Stroms;
- Kompensation nicht vermeidbarer Emissionen über Emissionszertifikate.

Auch nach 2030 wird HEIDELBERG weiter an der Klimaverträglichkeit arbeiten. Der Anteil bei den Emissionszertifikaten soll sukzessive reduziert werden. Bis spätestens zum Jahr 2040 will HEIDELBERG die vollständige Klimaneutralität aller Entwicklungs-, Produktions- und Vertriebsstandorte ohne Zertifikate erreicht haben.

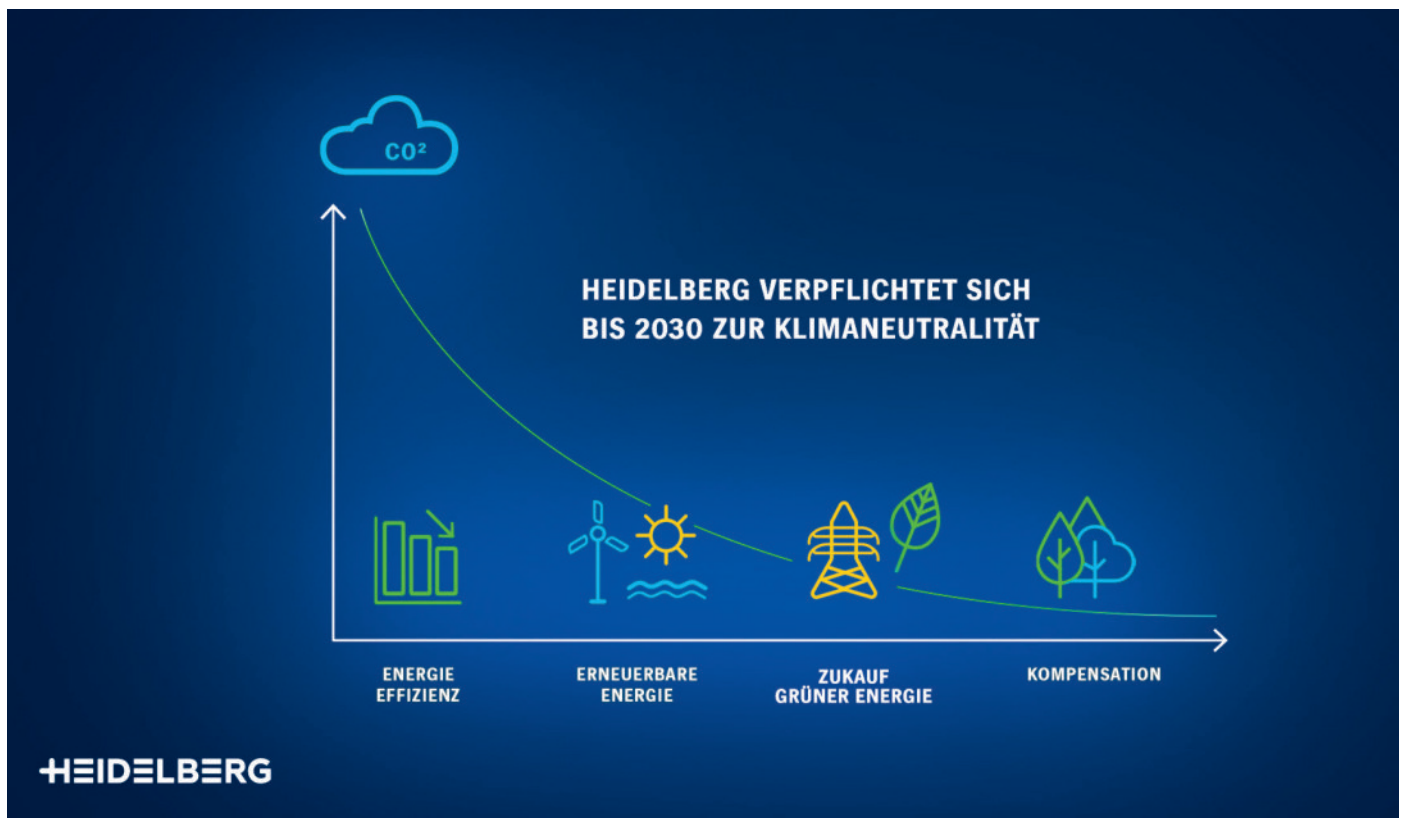


«Vor dem Hintergrund der Herausforderungen des Klimawandels hat sich HEIDELBERG im Rahmen der Nachhaltigkeitsstrategie ein ambitioniertes Ziel gesetzt: bis 2030 verpflichten wir uns zur Klimaneutralität in den Kategorien Scope 1 und Scope 2. Das gilt für alle unsere Entwicklungs-, Produktions- und Vertriebsstandorte.»

Dr. Ludwin Monz,
Vorstandsvorsitzender der Heidelberger Druckmaschinen AG

* Scope 1 2 3 bezieht sich auf unterschiedliche Treibhausgasemissionen im «Carbon Footprint», die durch die Aktivitäten von Unternehmen direkt und in der Wertschöpfungskette entstehen. (Quelle: greenvisionsolutions.de)

Mehr zur
Nachhaltigkeitsstrategie
von HEIDELBERG



In vier Schritten zu einem ambitionierten Ziel: Bis zum Jahr 2030 will HEIDELBERG an allen Standorten und Niederlassungen die Klimaneutralität erreicht haben. Bis 2040 will das Unternehmen komplett durch Eigenleistung CO₂-neutral sein.



EFFIZIENT ENERGIEEFFIZIENT SPEEDMASTER

Effizienz bedeutet im betriebswirtschaftlichen Sinn, vorhandene Ressourcen so rationell wie möglich einzusetzen. Auf die Energieeffizienz übertragen heisst das wiederum, dass ein System verfügbare Energie in höchstmögliche Leistung umwandelt. In der Speedmaster-Technologie sorgen intelligente Software und zahlreiche Komponenten dafür, dass dieses Bogenoffsetsystem in Sachen Energieeffizienz branchenweit zu den Spitzenreitern gehört.

In den drei Jahrzehnten von 1990 bis 2020 hat HEIDELBERG den Energieverbrauch der Speedmaster-Bogenoffsettechnik um 40 Prozent gesenkt (siehe Grafik auf gegenüberlicher Seite).

Damit wurde das Ziel, wie es die internationale Staatengemeinschaft im Kyoto-Protokoll von 1997 vereinbart hatte, deutlich übertroffen. Das Kyoto-Protokoll sah vor, dass industrielle Prozesse im Jahr 2020 gegenüber 1990 um mindestens 20 Prozent effizienter ablaufen sollten.

Richtungsweisende Innovationen haben zu den Verbesserungen geführt: Der frequenzgeregelte Sinus-Synchron-Antrieb erzielt

einen Wirkungsgrad von etwa 95 Prozent und übertrifft damit Standardmotoren um fünf Prozent. Der Wirkungsgrad des Luftversorgungsschranks AirStar Pro wurde von 35 auf 70 Prozent verdoppelt. Bei 36 Millionen gedruckten Bogen pro Jahr führt das zu Einsparungen von 140 000 kWh.

Hocheffizient arbeitet auch der CombiStar Pro. Er senkt die Energiekosten für den Betrieb der Kälteanlage für die Feuchtmittelzentrale gegenüber herkömmlicher Technik um 50 Prozent. Einen massgeblichen Beitrag zur Energieeffizienz leistet der AirStar Combination mit seinen patentier-

ten Runddüsen. Verglichen mit konventioneller Technik senkt das Trocknersystem bei 36 Millionen Druckbogen pro Jahr den Verbrauch um 27 000 kWh.

Alle Speedmaster-Maschinen, die an einem Prinect Press Center bedient werden, sind mit einer Stand-by-Funktion ausgestattet. Die Funktion ist im Markt einzigartig. Bei aktivierter Funktion schalten alle Peripheriegeräte und Baugruppen der Maschine in einen Energiespar-Modus. Wird diese Funktion während nur einer Stunde pro Tag genutzt, können bis zu 3600 kWh elektrische Energie eingespart werden.



UX ermöglicht es, Prozesse kontinuierlich zu verbessern.



Effiziente Trocknermodule sparen Energie



Stand-by-Funktion spart Energie



Hauptantrieb arbeitet mit 95 Prozent Wirkungsgrad

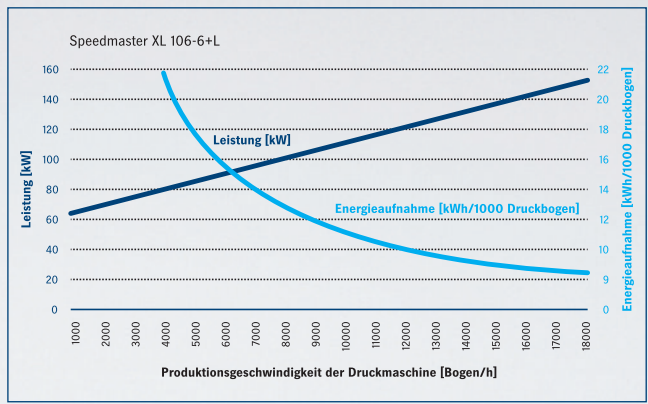




Der Energieverbrauch (kWh pro 1000 Bogen) einer Speedmaster CD 102-6+L aus dem Jahr 1990 und einer Speedmaster XL 106-6+L aus dem Jahr 2020 einander gegenübergestellt.

Hohe Druckgeschwindigkeit begünstigt Energieeffizienz

Eine Bogenoffsetmaschine bedarf einer bestimmten Basismenge an Energie um die grundlegenden Betriebsfunktionen abzudecken. Über diesen Wert hinaus wächst der Energiebedarf mit wachsender Druckgeschwindigkeit. Gleichzeitig verteilt sich der Basisbedarf mit steigender Geschwindigkeit auf eine entsprechend höhere Anzahl Bogen. Im Ergebnis verbessert sich die Energieeffizienz des Drucksystems. Für die Umwelt und die Betriebswirtschaft ist es somit besser, wenn eine Druckmaschine unter Volllast produziert. Seit April 2023 rüstet HEIDELBERG Speedmaster-Maschinen optional mit einem Energiemessgerät aus. Am Leitstand Prinect Press Center ist jederzeit in Echtzeit ersichtlich, wieviel Energie ein Drucksystem pro Tausend Bogen zu einem bestimmten Zeitpunkt aufnimmt. Die Kennzahl soll dazu anregen, auf einer Speedmaster-Bogenoffsetmaschine so energieeffizient wie möglich zu produzieren.



Inpress Control senkt Makulatur



Intelligente Assistenten minimieren den Einsatz von Verbrauchsmitteln



Vorlaufbogensensor im Anleger spart Makulatur



CombiStar Pro spart Energie und Makulatur



AirStar Pro arbeitet mit doppeltem Wirkungsgrad



Klimaneutral hergestellte Druckmaschine



VALMEDIA AG, VISP

ES ZÄHLT
DIE EFFIZIENZ



Natascha Briand arbeitet gern auf der Speedmaster XL 106. Besonders angetan ist sie vom Speedmaster Operating System.

Sechzehn Jahre alt war die Speedmaster XL 105 der Valmedia AG. Jetzt wurde sie durch ein Peak Performance-System neuester Generation ersetzt, eine Speedmaster XL 106 mit Push-to-Stop-Technologie. Damit steigert die Valmedia AG die Effizienz enorm und sichert ihre Wettbewerbsfähigkeit.

Thomas Kreuzer ist Produktionsleiter, Sandro Elsig Geschäftsführer der Valmedia AG in Visp. Seit 2020 sind sie Mitinhaber des Unternehmens. Gemeinsam haben sie ihr Büro im Erdgeschoss, auf der Produktionsebene, eingerichtet. In Sichtweite steht die Technik mit einer Speedmaster XL 106-5+L von HEIDELBERG, ein Peak Performance-System allerneuester Generation. Die Fünffarbenmaschine mit Lackierwerk ist im letzten Januar in Betrieb gegangen. Computer to Plate – ein Suprasetter 106 mit Auto Pallet Loader –, der Offset- und Digitaldruck sowie die Weiterverarbeitung sind einem logischen Ablauf folgend angeordnet. Die kurzen Gehwege stehen für kurze Kommunikations- und Entscheidungswege. Die Nähe der Geschäfts- und Produktionsleitung zur Belegschaft sorgt für gute Stimmung. Bei der Valmedia AG hat die Zweckmässigkeit Vorrang. Die Organisation ist auf effizientes Handeln eingestellt.

Mit dem neuen Bogenoffsetdrucksystem hat die Effizienz starken Schub erhalten. Noch bis Ende 2022 wurde auf einer Speedmaster XL 105-5+L produziert. Sechzehn Jahre lang stand die Maschine im Betrieb, 300 Millionen Gutbogen haben sie durchlaufen. Sie habe bis zuletzt einwandfreie Druckergebnisse geliefert, sagt Thomas Kreuzer. Aber die Ausstattung genügte den Anforderungen nicht mehr. Mit Autoplate war beim Druckplattenwechsel manuelle Arbeit gefordert. Die Sollwerte bei der Farbführung wurden über Prinect Axis Control eingeregelt, Farbmesstechnik im Prinect Press Center integriert. Der Messvorgang ausserhalb der Maschine mit wiederholtem Anlaufen des Drucksystems kostete beim Einrichten der Aufträge Zeit und verhältnismässig viel Makulatur.

Automatische Steuerung spart viel Papier

Sechzehn Jahre sind eine lange Zeit. Besonders dort, wo die Innovationszyklen kurz sind. Mit der neuen Bogenoffsetmaschine hat die Valmedia AG zwei Generationen der Speedmaster-Technologie übersprungen. Deutlich höhere Leistungen sind die Folge. Das vollautomatische Plattenwechselsystem Autoplate Pro und die In-line-Mess- und -Regeltechnik Prinect Inpress Control befähigen die Maschine in Verbindung mit viel Steuerungsintelligenz, völlig autonom zu produzieren. Von der Software systematisch gesteuerte Abläufe bringen den Prozess in geordnete Bahnen und sparen viel Papier, «was sich bei den Preisen spürbar auf die Kosten auswirkt», wie Thomas Kreuzer sagt. Es geht darum, konkurrenztauglich zu sein. Schnell ausgeführte Einrichtvorgänge und ein schnelles Erreichen der Fortdruckgeschwindigkeit auf 18000 Bogen pro Stunde begünstigen die Kostenrechnung entscheidend.



Sie haben die Organisation und die Technik auf Effizienz ausgerichtet: Die Mitinhaber der Valmedia AG **Sandro Elsig** und **Thomas Kreuzer** mit dem Teamleiter Druck **Daniel Indermitte** (von links).

Auf der Maschine arbeitet ein Dreierteam. Peer Pianzola ist ein alter Fuchs auf seinem Fach. Schon nach kurzer Zeit war er mit der Hochleistungsmaschine vertraut. Natascha Briand ist eine ambitionierte Berufsfrau. Die Bedienung der Maschine am Speedmaster Operating System hat es ihr besonders angetan. Geleitet wird das Team von Daniel Indermitte. In seiner Funktion ist er für die Ausbildung verantwortlich. Zwei Drucktechnologen bereiten sich im Unternehmen momentan auf ihre berufliche Reifepfprüfung vor.

Einer effizienten Auftragsabwicklung hat die Valmedia AG schon 2018 in der Weiterverarbeitung den Weg geebnet. Damals wurde in eine automatisch umstellbare Taschenfalzmaschine Stahlfolder TH 82 investiert. Der PFX-Anleger sichert auch bei sehr hohen Geschwindigkeiten eine stabile Produktion. Gegenüber einem herkömmlichen Palettenanleger steigert er die Nettoleistung um bis zu 60 Prozent.

Auf der Falzmaschine werden mehrfach parallel gefaltete Signaturen für hochwertige Magazine sowie Geländekarten umliegender Ski- und Wandergebiete produziert. Die Aufträge sind Teil eines ausgewogenen Produktmixes. Anders gesagt: Die Valmedia AG ist eine Allesanbieterin mit einem Leistungsumfang, der bis zum individualisierten und für den Versand bereiten Mailing reicht.

Eine folgerichtige Entscheidung

Das Geschäft entwickelt sich gut, dem anspruchsvollen Markt zum Trotz. Thomas Kreuzer und Sandro Elsig wissen, was Krisenbewältigung heisst. Kaum hatten sie Anfang 2020 die Valmedia AG gemeinsam mit vier anderen Teilhabern übernommen gehabt, brachte die Covid-19-Pandemie die Wirtschaft fast komplett zum Erliegen. Als Tourismuskanton war das Wallis besonders hart betroffen. Zwei schwierige Jahre folgten, das Unternehmen meisterte sie gut. «Wir haben es in den Pandemie Jahren geschafft, warum sollten wir unter weniger widrigen Umständen nicht weiterhin erfolgreich sein?», lautet Sandro Elsig's Fazit.

Da ist die Investition in ein modernes Bogenoffsetsystem ein starkes Statement. Folgerichtig war, sich wiederum zugunsten einer Maschine von HEIDELBERG zu entscheiden. Erst durch die Integration der Speedmaster XL 106 in das Prinect-Umfeld und die Möglichkeit, alle auftragsrelevanten Informationen an das Prinect Press Center XL3 zu übermitteln, sicherte sich die Valmedia AG einen hoch effizienten autonomen Druckprozess im Push to Stop-Betrieb.

Peer Pianzola ist ein alter Fuchs auf seinem Fach. Er liebt die Arbeit auf der Speedmaster XL 106 und war schon nach kurzer Zeit mit der neuen Hochleistungsmaschine vertraut. Rechts im Bild: **Jere Turunen**, Heidelberg Schweiz AG.



Suprasetter*

Was dieses CtP-System einzigartig macht

Formatklassen

Unabhängig von der Formatklasse folgt jedes Suprasetter-Modell denselben Regeln. In jedem dieser CtP-Systeme sind alle Komponenten exakt aufeinander abgestimmt. Jedes Modell kann gleichermaßen automatisiert und modular erweitert werden. In jedem Suprasetter sind Teile höchster Güte verbaut, diese Belichter arbeiten über viele Jahre hinweg absolut zuverlässig.

Laser

Jeder Suprasetter ist mit Laser-Technologie ausgestattet, die von HEIDELBERG exklusiv für diese Belichter entwickelt worden ist. Die Technologie der Spitzenklasse garantiert eine exzellente Bebilderungsqualität bei einer unübertroffenen Tiefenschärfe. Die Suprasetter-Laser bieten zudem ein Höchstmass an Produktionssicherheit. Dank des patentierten intelligenten Diodensystems (IDS) bleibt der Bebilderungsprozess stets gewährleistet, selbst dann, wenn eine oder mehrere Dioden ausfallen sollten.

Plattenstanze

Alle Suprasetter-Modelle können optional durch eine Plattenstanzvorrichtung ausgerüstet werden. Es ist ein hochpräzises System und schafft die Voraussetzungen für perfekte Registergenauigkeit. Das beschleunigt wiederum die Rüstvorgänge auf der Druckmaschine und spart Kosten dank geringer Makulatur.

Modularität

Die Suprasetter-Baureihen beruhen auf einem modularen Konzept. Jeder Belichter wächst mit den steigenden Anforderungen eines Druckereibetriebs. Ein manuell bedientes System kann jederzeit durch Vorrichtungen für ein automatisiertes Beladen mit Druckplatten unterschiedlicher Materialstärken und Formate erweitert werden: Den Dual Top Loader beim Suprasetter A75, den Dual Cassette Loader oder den Auto Pallet Loader beim Suprasetter A106/106.

Energiebedarf

Bei den Suprasetter-Systemen handelt es sich um die sparsamsten CtP-Belichter ihrer Klasse. Der vergleichsweise sehr geringe Energiebedarf führt zu einer ebenso geringen Abwärme. Die Folgen für das Budget und für die Umwelt sind entsprechend positiv: Bis zu einer Umgebungstemperatur von 30° C muss der CtP-Raum nicht zusätzlich klimatisiert werden.

Bedienkomfort

Die bewährte Benutzeroberfläche von HEIDELBERG sichert ein Höchstmass an Bedienkomfort. Auch neue Anwender sind mit dem System nach kurzer Einarbeitung gut vertraut.



Enge Termine prägen unseren Arbeitsalltag, und neben den grossen Auflagen mit mehreren zehntausend Bogen fordern unsere Kunden Aufträge in Kleinstmengen. Da sind ein schneller, zuverlässig arbeitender Druckplattenbelichter und automatisierte Abläufe für eine wirtschaftliche Produktion entscheidend. Darum war unser neues CtP-System ein Suprasetter A 75 DTL. Mit der Wahl dieses Belichters folgen wir unserer Politik, die Produktionstechnik in den Schlüsselbereichen bei HEIDELBERG zu beziehen. Weil dieser Partner uns Sicherheit gibt.

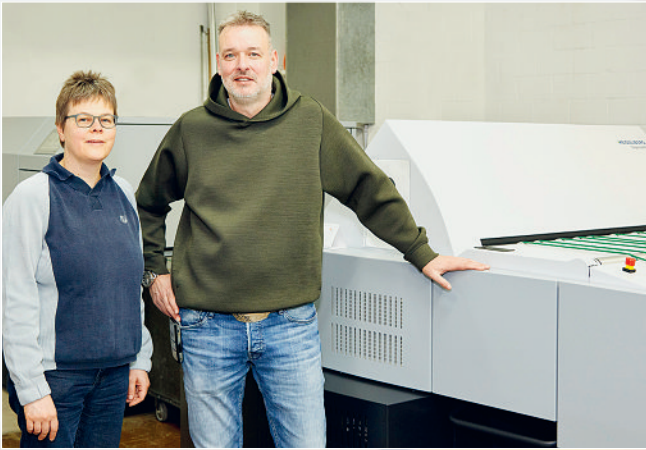
Martina Pichler, Andreas Feurer und Andy Schneider
E-Druck AG, St.Gallen



Wir haben uns aufgrund vieler Referenzen und der starken, hier in der Schweiz angesiedelten Service-Organisation für einen Suprasetter entschieden. Die faire und professionelle Beratung seitens der Heidelberg Schweiz AG hat unser Vertrauen in diese CtP-Technologie gestärkt. Montage, Inbetriebnahme und Schulung waren tadellos. Was uns am Suprasetter technisch überzeugt: Dank des geschlossenen Systems und der autonomen Klimaregelung konnten wir den Belichter im Drucksaal direkt neben unseren Bogenoffsetmaschinen aufstellen.

Nico Aftonidis
Casanova Druck Werkstatt AG, Chur

* Über 250-fach in der Schweiz im täglichen Einsatz.



Anfang 2023 haben wir einen sechzehnjährigen Suprasetter 105 durch einen Suprasetter 106 mit Auto Pallet Loader ersetzt. Der neue Belichter ergänzt einen Suprasetter 106 aus dem Jahr 2016. Im Interesse einer funktionierenden Produktion auf Hochleistungsniveau haben wir jeden Prozessschritt standardisiert. Das setzt eine nahtlose Integration aller Produktionsstufen bei einem Minimum an Schnittstellen voraus. Diese Voraussetzung ist mit Prinect erfüllt. Abgesehen von der hohen Zuverlässigkeit und Langlebigkeit der Suprasetter-Technologie ist das ein massgebender Grund, warum wir uns wiederum für dieses CtP-System entschieden haben.

Stefan Balmer und Monika Blazkowski
FO-Fotorater AG, Egg



Auf die Technik und den Service von HEIDELBERG können wir uns verlassen. Unser früherer Suprasetter hat während mehr als fünfzehn Jahren tadellos funktioniert. Für uns stand fest, dass ein neuer CtP-Belichter wiederum die Marke HEIDELBERG tragen würde. Wir drucken auf einer Speedmaster SX 74 und einer Speedmaster SX 52. Der Suprasetter A 75 arbeitet selbständig und erhält die beiden Plattenformate über den Dual Top Loader vollautomatisch zugeführt. Das gibt unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern Freiraum für die produktive Arbeit.

Peter Samuel Senften, Drucksachenexpress AG, Gontenschwil



J'apprécie beaucoup le Suprasetter. Il est tout simplement fiable et ne me laisse jamais tomber. Ce système CtP expose avec une qualité exceptionnelle et les résultats restent toujours stables. En choisissant le Suprasetter, nous avons également opté pour un partenaire sûr. Si nous avons besoin d'une assistance de la part de HEIDELBERG Suisse, nous recevons toujours une réponse rapide qui nous aide vraiment. Les techniciens de service sont très attentifs à nos besoins.

Marisa Correia
Polygravia arts graphiques S.A., Châtel-Saint-Denis



Warum wir mit dem Suprasetter von HEIDELBERG arbeiten? Einfach weil diese Belichtertechnik zuverlässig funktioniert und weil wir auf einen ausgezeichneten Service zählen können. Unsere Politik war es immer, die Produktionstechnik nach Möglichkeit bei nur einem Hersteller zu kaufen. In der Heidelberg Schweiz AG haben wir einen Partner gefunden, der uns in den wichtigen Prozessstufen Spitzentechnik bieten kann, die übergeordnete Workflow-Steuerung inbegriffen.

Claudio Casutt
Casutt Druck & Werbetechnik AG, Chur

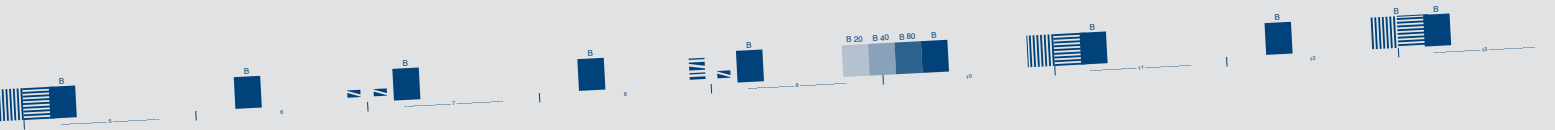


equipment CO₂ neutral

HEIDELBERG

www.heidelberg.com/co2 · 100000

Die CtP-Systeme der Baureihen Suprasetter von HEIDELBERG sowie alle Komponenten für eine automatisierte Plattenlogistik sind serienmässig mit dem Label «CO₂-neutral» ausgezeichnet.



Heidelberg Schweiz AG: Full Service Provider rund um Offsetdruckplatten

Druckereien, die ihre Offsetdruckplatten über die Heidelberg Schweiz AG beziehen, erhalten viel mehr Leistung als nur das Plattenmaterial. Neben den hochwertigen Produkten an sich, profitieren sie von einem einzigartigen Know-how und Service in der Verfahrenstechnik.

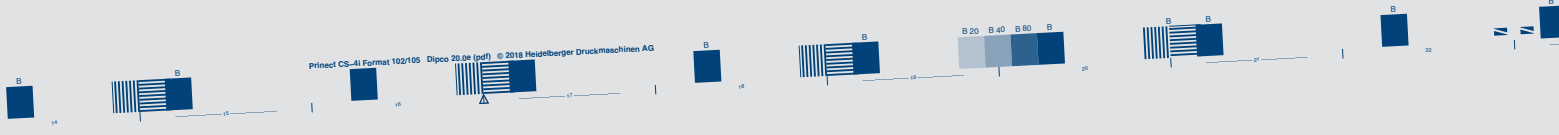
Die Dienstleistungen der Heidelberg Schweiz AG schliessen die Kalibration von Computer-to-Plate-Systemen ebenso mit ein wie alle Wartungsarbeiten an Peripheriegeräten, an Auswaschstationen und Entwicklungsmaschinen.

Bei der Heidelberg Schweiz AG finden Druckereiunternehmen das branchenweit breiteste Angebot an Druckplatten für den Bogen- und den Rollenoffsetdruck. Das Unternehmen führt eine Vielzahl an Produkten unter dem eigenen Saphira-Label und der Marke der Hersteller im Angebot.



Neben chemisch entwickelten Offsetdruckplatten umfasst das breite Sortiment chemiearm und prozesslos arbeitendes Plattenmaterial. Sämtliche Produkte mit allen Hilfsmitteln können jederzeit und überall im HEIDELBERG eShop bestellt werden.

Alle Druckplatten treffen innerhalb von 24 Stunden nach Bestellungseingang an ihrem Bestimmungsort ein.



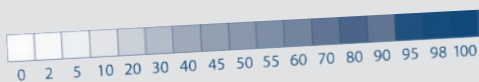
Abgesehen von den Standardformaten liefert die Heidelberg Schweiz AG Druckplatten in jedem gewünschten Sonderformat. Das Material wird auf dem eigenen Schnellschneider, einer Polar N 137, in beliebigen Stückzahlen zugeschnitten.

Auf Wunsch bezahlen Druckereien lediglich für die Druckplattenschicht. Im Rahmen vertraglicher Vereinbarungen wird das Aluminium von der Heidelberg Schweiz AG zurückgenommen und in den Wiederverwertungskreislauf zurückgeführt.

Offsetdruckplatten sind bei der Heidelberg Schweiz AG Teil eines Komplettangebots bei

den Verbrauchsmaterialien. Die Produkte sind bei HEIDELBERG für den Einsatz auf Bogenoffsetmaschinen getestet und freigegeben. Für die Tests gelten Standardbedingungen. Die Verfahrenstechniker der Heidelberg Schweiz AG sind erfahrene Praktiker und können Druckereien im Hinblick auf eine wirtschaftliche Produktion kompetent beraten und unterstützen.

Das Know-how der Heidelberg Schweiz AG ist in der Branche breit anerkannt. Das Unternehmen nimmt im Geschäft mit Offsetdruckplatten landesweit eine führende Stellung ein. Im Jahr 2022 lag der Marktanteil bei über 30 Prozent.



MIT EINEM LOGIN ZUGANG ZUR GANZEN HEIDELBERG-WELT

Es geht ganz einfach: Mit einem einzigen Login können Kunden von HEIDELBERG auf alle Apps, Informationen und Dienstleistungen zugreifen, die sie für einen erfolgreichen Druckereibetrieb und die Produktion heute und in Zukunft benötigen. Der Zugang zum HEIDELBERG Kundenportal ist von überall her mit jedem Endgerät, das mit dem Internet verbunden ist, möglich.



EIN PORTAL

Erleben Sie mit nur einem Zugang das ganze Ökosystem von HEIDELBERG. Von überall her, mit einem beliebigen Internet-Endgerät. Bei höchsten Sicherheitsstandards.



ALLES IN EINEM

Alle Ihre Daten für Administration, Technik, Produktion und Service sind in einem einzigen Gefäß zusammengefasst und immer zugänglich.



MODERNE CLOUD-TECHNOLOGIE

Ihre Software ist jederzeit auf dem aktuellen Stand. Keine lokal installierte Lizenz-Software. Sie arbeiten immer mit der neusten App-Version.

 eShop

 Support

 Analytics

 Produktion

 Administration



Meilensteine in der Digitalisierung

Seit vielen Jahren prägt HEIDELBERG die Digitalisierung in der Druckindustrie mit wegweisenden Entwicklungen. Am Ursprung der Digitalisierungsoffensive steht der eShop. HEIDELBERG führte ihn 2004 am Markt ein. Er ist bis heute die einzige umfassende E-Commerce-Plattform für Unternehmen der grafischen Branche.

Auf der Drupa 2016 folgte der HEIDELBERG Assistant, über den Druckereibetriebe weltweit den Zugang zur HEIDELBERG Cloud erhielten. Jetzt setzt der Technologieführer mit dem HEIDELBERG Kundenportal einen weiteren Meilenstein und untermauert seinen Anspruch auf die Vorreiterrolle in der Druckindustrie.



PRINT SHOP ANALYTICS: ALLES IMMER UND ÜBERALL IM BLICK

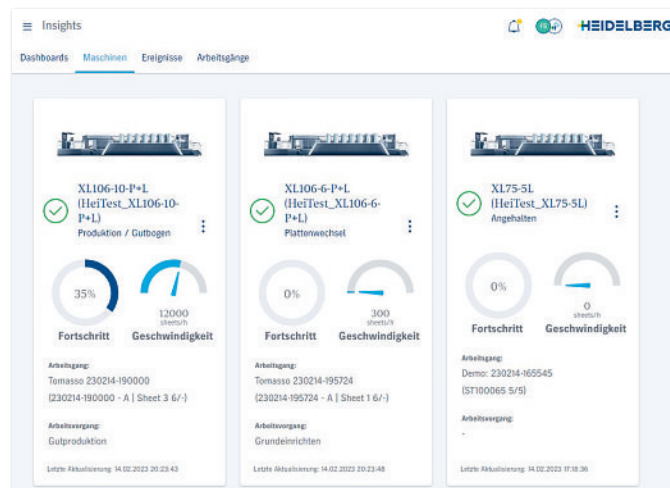
Wenn eilige Aufträge das Tagesgeschäft bestimmen, die Produktionstechnik kurzfristig verfügbar sein muss, wenn enge Termine einzuhalten sind – dann helfen nur umfassend detaillierte und aktuelle Informationen zum Druckereibetrieb.

Genau das leistet Print Shop Analytics. Das Datenanalyse-Werkzeug liefert aktuelle Fakten und Zahlen und hilft Druckereiunternehmen, immer fundiert und richtig zu entscheiden.

Dazu nutzt Print Shop Analytics alle wichtigen Kennzahlen und Merkmale einer Druckerei: Auf welchen Maschinen wird bei welchen Leistungen produziert; wo befindet sich ein Auftrag; wie weit ist eine Produktion fortgeschritten; wie hoch ist die Makulatur; welche Aufträge laufen gut, welche bereiten Probleme; was ist zu tun, damit sich Prozesse verbessern lassen?




Print Shop Analytics wertet aus, analysiert, interpretiert und stellt die Ergebnisse auf einem Dashboard leicht verständlich und gut erfassbar dar.

In Print Shop Analytics sind alle Maschinen von HEIDELBERG integriert: Die Computer-to-Plate-Systeme der Suprasetter-Baureihen, die Speedmaster-Bogenoffsetmaschinen, die Versafire-Digitaldrucksysteme, die Stahlfolder-Falzmaschinen, die Schneidesysteme von Polar, die Gallus-Label-Systeme, die Stanz- und Faltschachtelklebemaschinen von MK Masterworks. Ab Sommer 2024 können auch Maschinen und Systeme von Drittanbietern an Print Shop Analytics angebunden werden.

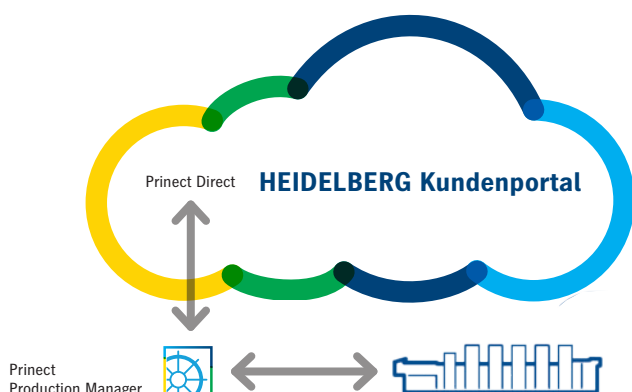


Dashboards werden nach den eigenen Bedürfnissen eingerichtet.

Print Shop Analytics enthält drei Analyse-Apps

-  Insights bieten einen Überblick zu allen Leistungskennzahlen.
-  Performance Benchmarking gibt detaillierte Einblicke in die aufgabenspezifische Leistung einer Maschine im jeweiligen Marktsegment eines Druckereiunternehmens.
-  PAT ist eine selbstlernende künstliche Intelligenz. Sie überwacht den Druckprozess, erkennt Abweichungen von Sollvorgaben und schlägt Optimierungsmassnahmen vor.

PRINECT GEHT IN DIE CLOUD







HEIDELBERG verlegt Prinect in die Cloud. Bindeglied zwischen Produktionsmaschinen und Cloud bleibt der Prinect Production Manager.

Mit Prinect Direct verlegt HEIDELBERG die Prinect-Workflow-Suite schrittweise in die Cloud. Es ist ein weiterer wichtiger Schritt auf dem Weg zur autonomen Produktion in Druckereibetrieben.

Erster Baustein von Prinect Direct ist die Smart Product App. Sie automatisiert die Prozesse von der Anlage eines Auftrags bis zur geprüften, druckfertigen PDF-Datei. Manuelle Eingriffe sind auf ein Minimum reduziert.

EINFACH UND TRANSPARENT

Über den Support im HEIDELBERG Kundenportal sind Kunden zu jeder Zeit und überall mit HEIDELBERG verbunden. Vielseitige Online-Dienste und eine hohe Service-Bereitschaft stellen eine bestmögliche Verfügbarkeit der Produktionstechnik sicher.

-  Eine Ampellogik weist darauf hin, in welchem Service-Status eine Produktionsmaschine oder Software-Module (Prinect) sich befinden. Neue Service-Tickets können eröffnet werden.
-  Der Service-Planer informiert über laufende Service-Einsätze. Nach abgeschlossenem Einsatz stehen digitale Berichte des Technikers bereit.
-  Predictive Monitoring erkennt Ursachen, die zu einer Störung führen können, rechtzeitig. Die Ursachen können behoben werden, bevor die Störung eintritt.
-  Der Maintenance Manager unterstützt die Planung und Ausführung von Wartungsarbeiten und führt über ein Smart Device durch das Wartungsprotokoll.
-  Mit dem Equipment Status Report ist ein Druckereibetrieb immer über den Zustand der Produktionstechnik informiert.
-  E-Learning-Module und Videos vermitteln auf leicht verständliche Weise praktisches Wissen, jederzeit auch über ein mobiles Gerät direkt an der Maschine.
-  Eine Datenbank enthält ein umfangreiches Wissen rund um die Produktionssysteme von HEIDELBERG. Die Datenbank wird von internationalen Experten stetig aktualisiert.

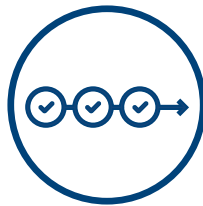
DIE LETZTE MEILE ZUR AUTOMATISIERTEN DRUCKEREI

Eine Drucksachenherstellung im autonomen Push-to-Stop-Betrieb, von der Anfrage eines Kunden über die Kalkulation im Prinect Business Manager und die Produktion bis zur Auslieferung des Endprodukts, ist das Ziel. Intelligente Maschinen und Steuerungssysteme sind schon heute in der Lage, Druckerzeugnisse völlig autonom zu produzieren. Damit ein Smart Print Shop funktioniert, müssen sechs Schlüsselfaktoren zusammenspielen.



Kunden einbinden

Mit einer Auftragsanfrage über ein Web-Portal liefern Druckereikunden alle wichtigen Daten für die Kalkulation und die Produktion. Diese Daten sind der Schlüssel für automatisch gesteuerte Prozesse. Und sie helfen, die Bedürfnisse der Kunden zu verstehen.



Touchpoints reduzieren

Manuelle Eingriffe werden auf ein absolut notwendiges Minimum reduziert. Das erhöht die Prozesssicherheit und steigert die Produktivität.



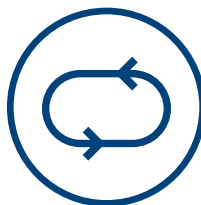
Produktivität steigern

Aufträge werden systematisch eingeplant, die Papierqualität, das Format und die Farbigkeit automatisch berücksichtigt. Das verhindert unnötige Waschvorgänge auf der Druckmaschine und vermindert den Rüstaufwand.



Makulatur und Lagerhaltung vermindern

Präzise aufeinander abgestimmtes und zertifiziertes Verbrauchsmaterial sichert exakt wiederholbare Druckergebnisse und senkt die Makulatur.



Konsistenz und Wiederholbarkeit optimieren

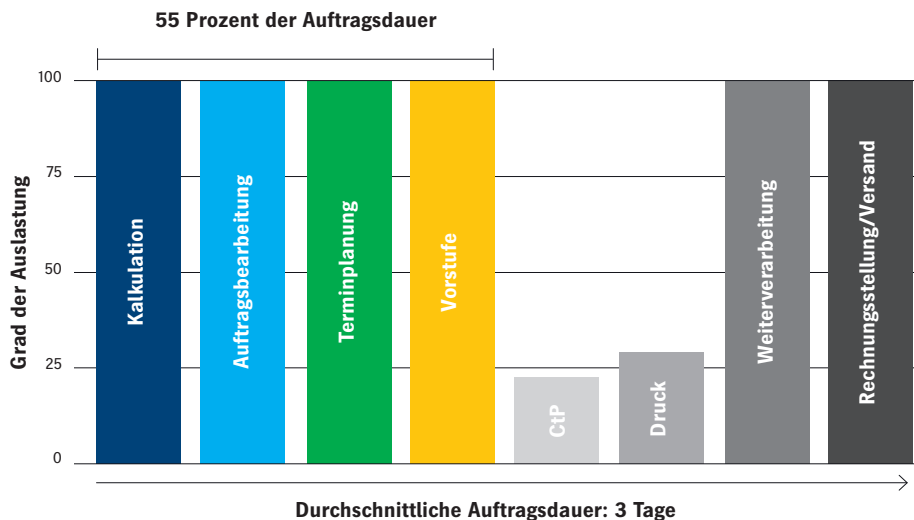
Indem Standards und Prozesse genau definiert sind, können die Qualität und die Leistung in der Produktion auf einem hohen Niveau gehalten werden. Das Potenzial der Technik wird bestmöglich genutzt.



Business Intelligence

Business Intelligence ist ein Führungsinstrument. Daten aus Administration und Produktion werden gesammelt, strukturiert und visualisiert. Die Informationen erlauben es Inhabern, Geschäftsführern und Kadermitgliedern von Druckereiunternehmen, zum richtigen Zeitpunkt die richtigen Entscheidungen zu treffen.

Ein grosses Potenzial liegt in den Touchpoints



Was ist ein Touchpoint?

Als Touchpoint wird jeder Punkt bezeichnet, bei dem ein Mensch während der Herstellung eines Druckprodukts manuell in den Prozess eingreift. Der Prozess beginnt mit dem ersten Kundenkontakt und endet mit der Auslieferung des Produkts. Dabei spielt es keine Rolle, ob der Eingriff administrativer Art ist oder während der Produktion stattfindet.

Jeder Touchpoint steht für eine Unterbrechung des Prozesses. Mögliche Folgen sind Fehler, eine zeitliche Verzögerung oder höhere Kosten. Je mehr Touchpoints vermieden werden, umso stärker steigt die Profitabilität, die Kapazitäten im Drucksaal werden deutlich besser eingesetzt.

Aus fünfzehn mach vier

Eine Studie von HEIDELBERG zeigt: Jene Produktionsstufen, die dem Druckprozess vor- und nachgelagert sind (Kalkulation, Auftragsbearbeitung, Terminplanung, Vorstufe, Weiterverarbeitung, Rechnungsstellung/Versand), arbeiten nahe an ihren Kapazitätsgrenzen. Die Engpässe belasten die Produktivität einer Druckerei umso stärker, als diese Produktionsstufen allein 55 Prozent der Herstellungsdauer eines Druckauftrags beanspruchen (siehe Grafik oben).

Demgegenüber weisen der Drucksaal und die Plattenbelichtung (CtP) grosse Kapazitätsreserven auf. Diese Reserven liessen sich nutzen, würde die Anzahl Touchpoints über die Produktionsstrecke hinweg auf ein mögliches Minimum reduziert.

In der Studie hält HEIDELBERG weiter fest: Ein klassischer Druckereibetrieb benötigt für die Herstellung eines Printprodukts durchschnittlich fünfzehn Touchpoints. Es beginnt bei der Kalkulation, führt über das Anlegen eines Auftrags in einem MIS, über die ganze Vorstufenarbeit, die Produktionsplanung, den Druckprozess und die Weiterverarbeitung und endet beim Versand und bei der Rechnungsstellung.

In einem Smart Print Shop werden die fünfzehn Touchpoints auf deren vier reduziert. Es bleiben:

- die Kalkulation (End to End)
- die Planung
- der Druck und die Weiterverarbeitung
- der Versand und die Rechnungsstellung

Touchpoint 1: Kalkulation

Der Kalkulation kommt im Smart Print Shop eine Schlüsselrolle zu. Bislang war es die Aufgabe, den passenden Preis für ein Angebot zu ermitteln. Neu liegt der Schwerpunkt der Kalkulation darauf, die End-to-End-Prozessautomatisierung mit einer optimalen Nutzung und Auslastung der betrieblichen Ressourcen zu definieren. Das schliesst die Anfrage eines Kunden, die Vorstufe, den Druck, die Weiterverarbeitung und die Auslieferung mit ein.

Hier nimmt der *Prinect Business Manager* von HEIDELBERG eine zentrale Aufgabe wahr. Im Management Informationssystem werden alle für die Produktion notwendigen Informationen zentral erfasst. Ohne weitere manuelle Eingaben stehen diese Informationen den nachfolgenden Produktionsstufen zur Verfügung. Ein mehrmaliges Erfassen von Information entfällt, fehlerhafte Eingaben sind ausgeschlossen.

Touchpoint 2: Planung

Eine systematische Planung ist für eine rationelle Abwicklung von Druckaufträgen entscheidend. Auftragswechsel auf der Druckmaschine führen zwangsläufig dazu, dass die Produktion unterbrochen werden muss. Aufträge, deren Seitenstruktur, Farbigkeit, Papierqualität und Bogenformat identisch oder ähnlich sind, müssen nach Möglichkeit zusammengefasst und in eine logische Reihenfolge gebracht werden. Dadurch lassen sich Formatumstellungen und Waschzyklen auf ein Minimum reduzieren, Rüstvorgänge werden deutlich beschleunigt.

Eine gute Planung verringert zudem Makulatur und spart erheblich Materialkosten. Im Smart Print Shop ist die Planung nach folgender Hierarchie gegliedert:

- Bogengrösse
- Qualität und Gewicht des Papiers
- Farbdeckung
- Falzschema
- Liefertermin

Touchpoint 3: Druck/Weiterverarbeitung

Der Druckprozess und die Weiterverarbeitung bilden im integrierten Workflow einen gemeinsamen Touchpoint. Das wichtigste Merkmal ist eine schnelle Voreinstellung der Maschinen aufgrund von Daten, die während der Kalkulation festgelegt und in eine Datenbank eingegeben worden sind. Eine vollautomatische Voreinstellung befähigt Druck- und Weiterverarbeitungsmaschinen, nach dem Push-to-Stop-Prinzip autonom zu produzieren.

Eine integrierte Verwaltung des Verbrauchsmaterials unterstützt die richtige Planung. Dank einer bedarfsgerechten Lieferung durch HEIDELBERG (Vendor Managed Inventory) sind automatisch immer die richtigen Materialien in den richtigen Mengen verfügbar.

Touchpoint 4: Versand/Rechnungsstellung

Versand und Rechnungsstellung bilden wiederum einen gemeinsamen Touchpoint, den letzten im integrierten Workflow. Der Touchpoint zeichnet sich dadurch aus, dass die Verfolgung der Sendung und das Ausstellen der Rechnung automatisiert sind.



DIE GANZE WORKFLOW-STEUERUNG IN EINEM SYSTEM

Der Prinect Production Manager ebnet Druckereien den Weg zum Smart Print Shop. Er automatisiert die Produktion sowie das Farb- und Qualitätsmanagement und liefert alle Daten für Analysen und das Reporting. Dank der Möglichkeit, Digitaldrucksysteme zu integrieren, sind Druckereien auch für die Produktion von Kleinauflagen und von Aufträgen mit variablen Daten perfekt aufgestellt.



Willkommen im Smart Print Shop Commercial, Packaging, Label.

Auf der Drupa 2016 hat HEIDELBERG den Prinect Production Manager eingeführt. In dieser einzigartigen Software ist die gesamte Workflow-Steuerung eines Druckereibetriebs zusammengefasst – vom Portal für die Druckereikunden über die Vorstufe, den Offset- und Digitaldruck bis in die Weiterverarbeitung. Akzidenzdruckern, Etikettendruckern und Verpackungsproduzenten jeder Gröszenordnung bietet der Prinect Production Manager die einzigartige Chance für den Schritt hin zum Smart Print Shop.



Einfach, transparent und fair Volumenbasiertes Subskriptionsmodell.

Für den Prinect Production Manager kommt ein «volumenbasiertes Subskriptionsmodell» zur Anwendung. Das heisst: Die Nutzungsgebühren richten sich nach den TIFF-Daten, die ein Druckereibetrieb monatlich rendert und belichtet. Es ist ein einfaches und völlig transparentes Modell. Druckereien kennen die Kosten, und sie wissen genau, welche Leistungen sie dafür erhalten.



Sicherheit, die ein Unternehmen verdient Software-Updates und Service.

In der Nutzungsgebühr sind alle Software-Updates sowie der Support über Remote und die Prinect Service Hotline enthalten. Druckereien arbeiten jederzeit mit der aktuellen Version und müssen sich nicht selber um Updates kümmern.



Immer die passenden Werkzeuge Individuell anpassbar.

Mit dem Subskriptionsmodell können Druckereien auf den vollen Funktionsumfang des Prinect Production Manager zugreifen. Der Erwerb einzelner Lizenzen ist nicht erforderlich. Die Software-Suite stellt immer jene Werkzeuge bereit, die ein Produktionsbetrieb gerade benötigt. Zusätzliche Funktionen können bei Bedarf einfach hinzugefügt werden.

Mehr Informationen zum
Prinect Production Manager



Eins, Null, Null!

Der 100. Princt Production Manager in der Schweiz geht an die Schellenberg Gruppe.

Mit der Schellenberg Gruppe hat sich ein renommiertes Schweizer Unternehmen entschieden, den gesamten Produktions-Workflow über den Princt Production Manager komplett digital zu steuern. Es ist der 100. Subskriptionsvertrag* für den Princt Production Manager, den die Heidelberg Schweiz AG mit einem Druckereiunternehmen abgeschlossen hat.

Die Schellenberg Gruppe wird ihren Workflow in Zukunft komplett über Princt steuern – und feiert zugleich ein kleines Jubiläum: Es ist der 100. Vertrag, den die Heidelberg Schweiz AG mit einem Kunden in der Schweiz abgeschlossen hat.

Mit dem Princt Production Manager will die Schellenberg Gruppe jene Standorte in der Schweiz verbinden, an denen Druckdaten entstehen und wo produziert wird. Dank einer einheitlichen Workflow-Steuerung werden Prozesse innerhalb der Gruppe standardisiert und in hohem Mass automatisiert ablaufen.

Das Vertrauen

Oskar Schellenberg ist Inhaber der Schellenberg Gruppe und präsidiert den Verwaltungsrat. Er nennt das Know-how und die Expertise auf allen Stufen der Produktion sowie den vorbildlichen Service als zwei ausschlaggebende Gründe für eine erweiterte Zusammenarbeit mit der Heidelberg Schweiz AG.



«Die Qualität der Produkte, das Know-how auf allen Stufen und die Sicherheit, die wir dank eines vorbildlichen Services gewinnen – das alles spricht für eine Zusammenarbeit mit der Heidelberg Schweiz AG.»

Oskar Schellenberg,

Inhaber und Präsident des Verwaltungsrats, Schellenberg Gruppe

Der praktische Nutzen

Aber es zählen ebenso die praktischen Dinge. Mit dem Princt Production Manager schafft die Schellenberg Gruppe ein homogenes Workflow-Umfeld. Im Bogenoffset wird auf vier Speedmaster-Maschinen produziert, in der Weiterverarbeitung bilden inzwischen fünf Stahlfolder-Falzmaschinen den modernen Maschinenpark. Am Hauptstandort in Pfäffikon hat das Unternehmen im Frühjahr 2022 eine Schneidanlage Polar PACE in Betrieb genommen. Sie ist über Compucut in die Princt-Technologie integriert.

Dank dieser stufenübergreifend einheitlichen Infrastruktur kann die Schellenberg Gruppe ihre Technik auf höchstem Niveau integrieren und die Produktion im Push-to-Stop-Betrieb komplett digital steuern. Ma-

nuelle Eingriffe, die den Produktionsfluss unterbrechen und verzögern könnten, werden auf ein mögliches Minimum reduziert.

Die Flexibilität

Zum Vertrauen in den Lieferanten und zu den praktischen Seiten kommt die Flexibilität. Der Princt Production Manager beruht auf einem Subskriptionsmodell, die Schellenberg Gruppe kann die Software völlig frei nach ihren Bedürfnissen konfigurieren und nutzen. Alle Software-Module und eine freie Anzahl Installationen sind im Vertrag enthalten. Das verleiht dem Unternehmen maximale Kostentransparenz.

Die Wirtschaftlichkeit

Der Princt Production Manager steuert den gesamten Workflow zentral, mittels Daten, die einmalig und nicht redundant

erfasst worden sind. Routineaufgaben führt die Workflow-Software automatisiert und stets den gleichen Regeln folgend aus. Das fördert die Effizienz, eliminiert Fehlerquellen und maximiert die Produktionssicherheit. Alle Updates werden regelmäßig und zeitgesteuert ausgeführt, die Produktion arbeitet jederzeit mit der aktuellsten Princt-Version. So kann sich die Schellenberg Gruppe in Ruhe jenen Kernaufgaben zuwenden, die für eine prosperierende Entwicklung ihres Geschäfts wirklich massgebend sind.

* HEIDELBERG hat den Princt Production Manager im Jahr 2018 am Markt eingeführt und damit das frühere Lizenzmodell abgelöst. Zu den bislang 100 abgeschlossenen Subskriptionsverträgen für einen Princt Production Manager kommen weitere 70 laufende Software-Service-Verträge aus dem Lizenzmodell.

SIE HABEN PRINECT GEWÄHLT UND RICHTIG ENTSCHIEDEN

Immer mehr Druckereibetriebe, gross und klein, arbeiten mit dem Prinect Production Manager von HEIDELBERG. Neben dem transparenten Bezahlmodell und den Automatismen zählt die Integration von Bogenoffset- und Digitaldrucktechnik mit einheitlicher Datenverarbeitung zu den massgebenden Argumenten. Sehr geschätzt wird der persönliche Kontakt und die Nähe zu den HEIDELBERG-Technikern und deren Service-Leistungen, eine in der Schweiz einzigartige Qualität.



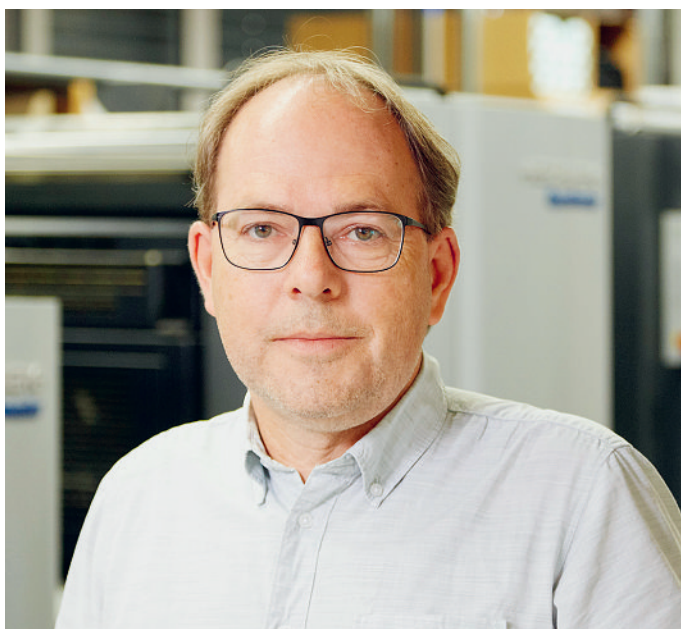
Bei Heidelberg Schweiz kennen wir die Leute, und wir wissen, mit wem wir sprechen.

Vor rund drei Jahren ersetzten wir einen älteren Plattenbelichter durch einen Suprasetter A 52. Für die Aufbereitung der Belichterdaten behielten wir damals die Workflow-Software eines anderen Herstellers bei. Wir erkannten aber, dass der Prinect Production Manager vergleichsweise weit fortgeschritten war. In der Folge wechselten wir Anfang 2022 auch für das Workflow-Management zum Produkt von HEIDELBERG.

Ein enormer Vorteil ist, dass wir Druckbogen, die mit der Signa Station ausgeschossen worden sind, auch auf dem Xerox-Digitaldrucksystem ausgeben können, wobei alle möglichen Parameter wie etwa die Verdrängung im Bund berücksichtigt sind.

Natürlich zählt auch der Service als Argument. Bei HEIDELBERG Schweiz kennen wir die Leute. Wir wissen, mit wem wir sprechen, und unsere Anliegen werden prompt und kompetent beantwortet.

Andy Meyerhans, Inhaber und Geschäftsführer
Meyerhans Druck AG, Wil/SG



Der Prinect Production Manager ist ein gutes Produkt, HEIDELBERG ein zuverlässiger Partner.

Aus technologischen Gründen mussten wir unsere Workflow-Software erneuern. Wir haben uns auf dem Markt umgeschaut, letztlich hat der Prinect Production Manager überzeugt.

Wir sind ein kleines Unternehmen, alle unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter müssen in der Lage sein, mit einer Workflow-Software zu arbeiten. Im Prinect Production Manager haben wir ein Produkt gefunden, das auch einem Produktionsbetrieb jener Grösse wie der E-Druck AG angemessen ist, und diese Workflow-Software zeichnet sich durch eine sehr einfache und logische Bedienung aus. Der Automationsgrad ist hoch, wir sind mit den Aufträgen schnell auf der Druckmaschine.

Neben den Qualitäten des Production Manager schätzen wir das Unternehmen, das hinter dem Produkt steht. Die Heidelberg Schweiz AG kennen wir seit vielen Jahren als einen zuverlässigen Service-Partner.

Andreas Feurer, Inhaber und Geschäftsführer
E-Druck AG, St. Gallen



Neben anderen herausragenden Qualitäten hat uns das durchschaubare Angebot überzeugt.

Wir arbeiten an der Digitalisierung unserer Prozesse. Dem Workflow-Management kommt dabei eine zentrale Rolle zu. Der Prinect Production Manager von HEIDELBERG bietet sehr leistungsfähige Automatismen, die wir bislang nicht gekannt haben. Uns überzeugt besonders das Konzept der Smart Automation. In Zukunft werden wir nicht mehr mit einzelnen Ausschuss-Templates arbeiten müssen. Das System wird entscheiden, wie die PDF-Seiten auf dem Bogen platziert werden müssen. Alle Schnittzeichen, Druckmarken und der Farbmesskeil ordnet Prinect auf dem Bogen dynamisch an.

Was uns am Prinect Production Manager ebenso gefallen hat, ist das gut durchschaubare Angebot. Wir wissen genau, was wir mit der Software-Suite von HEIDELBERG erhalten und welche Funktionen zu welchen Konditionen wir nutzen können.

Matthias Weibel, Inhaber und Geschäftsführer
Weibel Druck AG, Windisch



Mit dem Prinect Production Manager gewinnen wir ein Höchstmass an Prozesssicherheit.

Mit dem Kauf einer neuen Vierfarbenmaschine Speedmaster SX 52 haben wir unsere Produktionstechnik gestrafft und die Betriebsabläufe verschlankt. Den Workflow über den Prinect Production Manager zu steuern war für uns eine logische und folgerichtige Entscheidung. Unser Suprasetter und das Versafire-Digitaldrucksystem sind in die Prinect-Technologie integriert. Wir schiessen in der Signa Station aus und können kurzfristig entscheiden, wie wir produzieren wollen. Für beide Ausgabesysteme gelten beim Color Management und beim Rendering die exakt gleichen Bedingungen. Der Prinect Production Manager gibt uns volle Flexibilität und ein Höchstmass an Prozesssicherheit.

Wir schätzen überdies, dass uns unterschiedliche Rastersysteme zur Verfügung stehen. Vor allem der Hybridraster ist bei unseren Kunden sehr beliebt, weil in den Lichtern und den Tiefen viel mehr Details sichtbar werden als bei einem reinen AM-Raster.

Thomas Christen, Inhaber und Geschäftsführer
Druckerei Ruch AG, Ittigen

Verlassen Sie sich in allen Prinect-Fragen auf die Vollblutprofis



Matthias Langenbacher ist Fachverantwortlicher für den Prinect-Service und den Prinect-Support. Er berät die Kunden in technischen Fragen mit Schwerpunkt Prinect, IT, Netzwerk sowie Schnittstellen zu Software von Drittanbietern. Wenn im After Sales Prinect-Projekte zu planen und zu terminieren sind, ist er der Ansprechpartner. Sein Team installiert die Prinect-Software und ist für die Schulung der Kunden zuständig.

Matthias Langenbacher absolvierte eine Berufslehre als Polygraf und bildete sich weiter zum Informatiker HF. Seit neun Jahren arbeitet er bei der Heidelberg Schweiz AG im Prinect Service. Seit vier Jahren leitet er das Prinect-Service- und Support-Team.

matthias.langenbacher@heidelberg.com

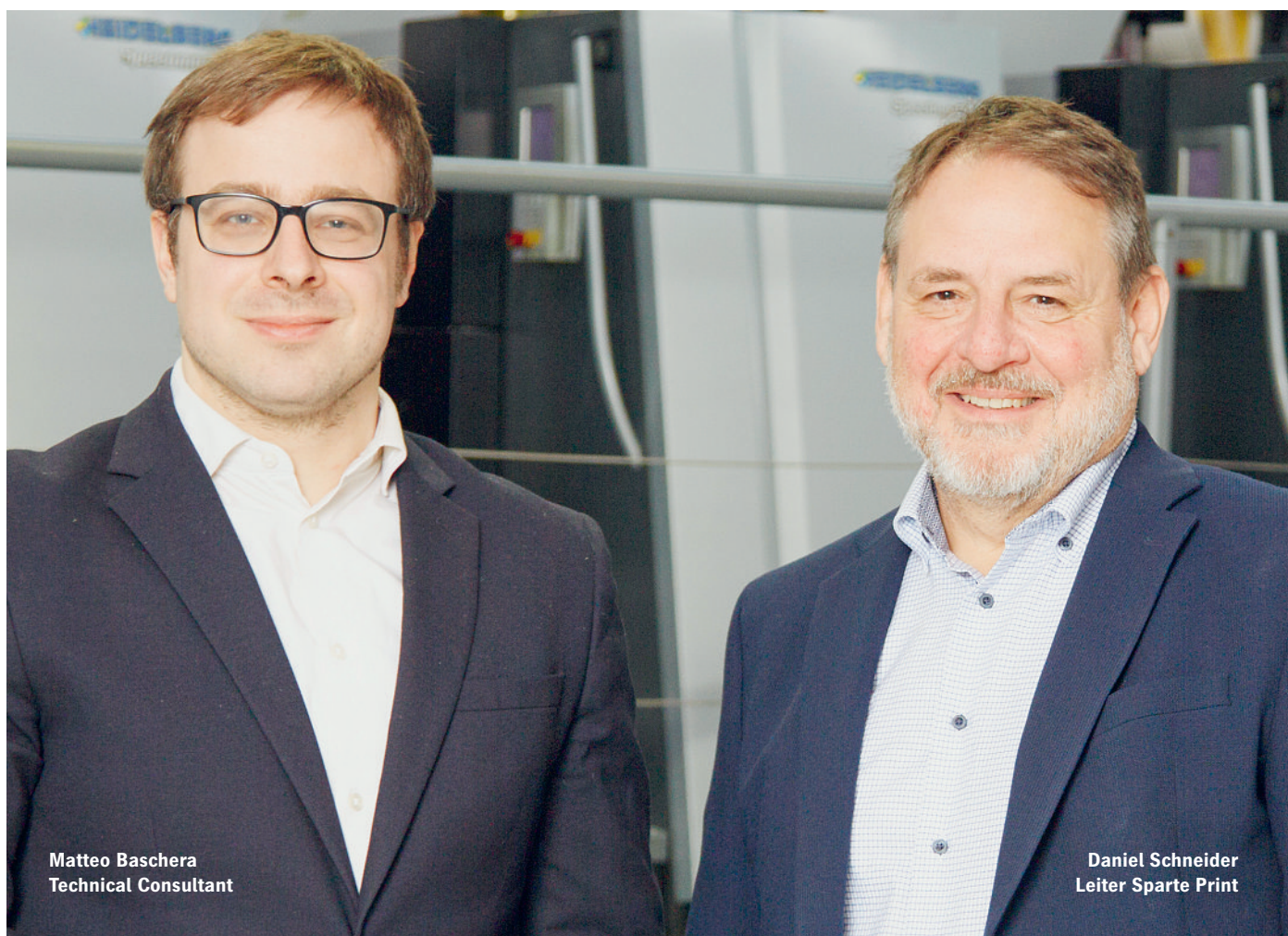
Felix Signer verantwortet den Vertrieb von Prinect Business (Management Informationssystem MIS) und Prinect Production. Er analysiert die Produktionsabläufe bei Kunden und zeigt Wege auf, wie sich ein Workflow dank einer Automatisierung von Prozessen straffen und beschleunigen lässt. Er organisiert und führt Präsentationen durch und initialisiert Vernetzungsprojekte.

Felix Signer ist gelernter Polygraf und hat einen Abschluss als Fachmann Druckindustrie & Verpackung HF. Über 15 Jahre Erfahrung in der Produktion und Automatisierung mit Prinect zeichnen ihn aus. Seit vier Jahren arbeitet er bei der Heidelberg Schweiz AG.

felix.signer@heidelberg.com



«DIE VERANTWORTUNG TRÄGT WEITERHIN DER MENSCH.»



Matteo Baschera
Technical Consultant

Daniel Schneider
Leiter Sparte Print

Sie zählen zu jenen Druckereien in der Schweiz, deren Prozessautomatisierung am weitesten fortgeschritten ist: die Galledia Print AG in Flawil und die Multicolor Print AG in Baar. Daniel Schneider, Leiter Sparte Print, und Matteo Baschera, Technical Consultant, schildern im Gespräch, warum eine Prozessautomatisierung wichtig ist und wo der Mensch darin seinen Platz findet.

Herr Schneider, Herr Baschera, warum macht es Sinn, Prozesse automatisch zu steuern?

Daniel Schneider: In erster Linie geht es darum, möglichst effizient zu produzieren. Der Druck auf die Margen in der Druckindustrie ist enorm. Druckereien, die am Markt bestehen wollen, müssen ihre Produktion industrialisieren, Prozesse rationalisieren, standardisieren. Das kann nur über die Automatisierung dieser Prozesse führen. Der Mensch soll soweit wie möglich nicht mehr manuell eingreifen. Sogenannte TouchPoints müssen vermieden werden.

Matteo Baschera: Da gibt es einen weiteren Aspekt. Druckereibetriebe bekunden zusehends Schwierigkeiten, gut ausgebildete Fachleute zu rekrutieren. Wenn es an qualifiziertem Berufspersonal fehlt, das in der Lage sein sollte, komplexe Zusammenhänge zu verstehen und die Systeme zu bedienen, müssen Algorithmen die Ausführung dieser Aufgaben unterstützen. In den letzten Jahren hat die Digitalisierung die Prozessautomatisierung stark begünstigt und beschleunigt. Alle Informationen, die in einem Webshop oder einem MIS erfasst worden sind, stehen den einzelnen Produktionsstufen zur Verfügung. Da ist es logisch, dass wir diese Daten nutzen und Prozesse damit automatisch steuern.

Daniel Schneider: Die Galledia-Gruppe umfasst elf Standorte, die teilweise sehr weit auseinander liegen. Mit den dezentralen Standorten sind wir nahe bei den Kunden, mit einer zentralen Produktion können wir möglichst effizient produzieren. Alle Standorte arbeiten mit denselben Produktionssystemen und Ressourcen.



Wie weit haben die Galledia Print und die Multicolor Print ihre Prozesse automatisiert?

Matteo Baschera: Bis und mit Sammelhefter steuern wir die Prozesse heute digital. Wir bilden die Aufträge im ERP-System vollständig ab und kalkulieren genau so, wie ein Auftrag später gefertigt wird. Den Produktionsfortschritt können wir auf der

Plantafel verfolgen. Wir sehen jederzeit, wo sich ein Auftrag zu einem bestimmten Zeitpunkt befindet. Zurzeit arbeiten wir gemeinsam mit HEIDELBERG Schweiz an einem Projekt, das die umfassend automatisierte Produktion von Periodika zum Ziel hat. Die Software generiert Ausschuss-Templates dynamisch. Die grosse Herausforderung ist, alle variablen Druckbogenformate und die variablen Endproduktformate in die Prozessautomatisierung mit einzubeziehen. Wir können jederzeit auf einfachste Art und Weise einen Auftrag von der einen Druckmaschine auf die andere wechseln.

Matteo Baschera: Es ist für uns sehr wertvoll, mit HEIDELBERG den richtigen Partner an der Seite zu haben, der die geforderte Expertise rund um die Digitalisierung und Automatisierung mitbringt. Heute produzieren wir rund 40 Zeitschriften mit dieser automatisierten Prozesssteuerung.

Daniel Schneider: Damit Automatisierung funktioniert, ist es natürlich wichtig, dass wir unsere Prozesse standardisiert haben. Das heisst unter anderem: wir müssen dahingehend planen, damit wir gleichartige Aufträge nacheinander produzieren können. Die Galledia Print arbeitet in Flawil auf einer Achtfarben- und einer Zehnfarbenmaschine, die Multicolor Print in Baar auf einer Zehnfarbenmaschine*. Auf der Achtfarbenmaschine in Flawil produzieren wir ausschliesslich Skala. Soeben arbeiten wir daran, die Herstellung von Zeitschriften und Broschüren in Flawil und sämtliche gefalzten Endprodukte in Baar zu konzentrieren.



Sie sagen, HEIDELBERG Schweiz sei für die Umsetzung der Prozessautomatisierung der richtige Partner. Warum?

Daniel Schneider: Seit vielen Jahren sind wir Konzeptkunde von HEIDELBERG. Dadurch pflegen wir eine sehr intensive Zusammenarbeit, stehen in einem sehr engen Kontakt mit den Mitarbeitern aus Forschung und Entwicklung. HEIDELBERG denkt in Innovationen, hört zu und sucht immer nach

einer noch besseren Lösung. Unsere Bedürfnisse werden verstanden. Das macht für uns die Zusammenarbeit mit diesem Partner so wertvoll.



Sie haben den Mangel an fachlich ausgewiesenen Berufsleuten erwähnt und dass dem Mangel durch die Prozessautomatisierung entgegengewirkt werden kann. Welche Rolle muss der Mensch spielen?

Matteo Baschera: Routineaufgaben werden in Zukunft ohne Zweifel durch Algorithmen ausgeführt. Intelligente Steuerungstechnik und umfassende Programmlogik unterstützen eine hocheffiziente Produktion auf unseren Bogenoffsetsystemen. Im Rahmen von Predictive Monitoring werden die Maschinen zudem permanent überwacht. Auf diese Produktionstechnik können wir uns verlassen. In der Folge kann ein ganzer Drucksaal von einer qualifizierten Fachperson in der Rolle eines Supervisor überwacht werden. Im Produktionsprozess wird der Bedarf an Personal aufgrund der Prozessautomatisierung zurückgehen. Dafür benötigen wir für die verbleibenden Stellen sehr gut ausgebildete Berufsleute.

Daniel Schneider: Es geht letztlich darum, wer für die Produktion eines Druckerzeugnisses verantwortlich ist. Das kann nur der Mensch sein. Zu den wichtigsten Personen in einem Druckereibetrieb zählen jene, die einen Auftrag kalkulieren und technisch für die Produktion vorbereiten. Da sind wir auf hochqualifizierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter angewiesen, die den ganzen Entstehungsprozess eines Druckerzeugnisses über alle Prozessstufen hinweg kennen und verstehen. Bei alltäglichen Druckerzeugnissen wie etwa einer 36-seitigen Broschüre soll intelligente Software entscheiden, welches der effizienteste und wirtschaftlichste Weg bis zum Endprodukt ist. Derweil sollen die Fachleute in der Arbeitsvorbereitung die Kunden kompetent beraten und sich jenen komplexen Aufträgen annehmen können, die systemtechnisch nicht einfach automatisiert umzusetzen sind.

* Galledia Print produziert auf einer Speedmaster XL 106-8-P und einer Speedmaster XL 106-10-P+L. Multicolor Print produziert auf einer Speedmaster XL 106-10-P+L.

AUF DEM WEG ZUM AUTONOMEN DRUCKEREIBETRIEB

Im Jahr 2011 hat SAXOPRINT die erste Speedmaster in Betrieb genommen. Seither pflegt die Online-Druckerei eine intensive Entwicklungszusammenarbeit mit HEIDELBERG. Im September 2021 hat das Unternehmen eine bestehende Speedmaster XL 106-8-P mit Plate to Unit für die automatisierte Plattenlogistik ausgerüstet, ein Jahr später folgte ein weiteres identisch konfiguriertes System.

Die Saxoprint GmbH (SAXOPRINT) ist eine der grossen Online-Druckereien Europas mit Sitz in Dresden, Deutschland. Täglich laufen mehr als 5000 Aufträge durch den Produktionsbetrieb, vom Eingang der Daten bis zum versandbereiten Produkt. Gearbeitet wird in einem Dreischichtmodell, 24 Stunden an sieben Tagen.

Im Rahmen eines Pilotprojekts hat SAXOPRINT im September 2021 eine bestehende Speedmaster XL 106-8-P mit Plate to Unit ausgerüstet. Das System für eine vollautomatische Druckplattenlogistik war ein weiterer Schritt hin zu einer autonomen Druckproduktion. Der Pilot war ein Erfolg. Über 200 000 komplette Druckplattensätze wurden auf der Achtfarbenmaschine zwischen September 2021 und Ende Juli 2022 ausgewechselt. «Dank Plate to Unit sind wir noch einmal deutlich effizienter geworden», sagt der Geschäftsführer Klaus Sauer, «vom letzten Bogen des vorhergehenden bis zum ersten Gutbogen des nachfolgenden Auftrags unterschreiten wir die Zeitdauer von zwei Minuten deutlich.»

Aufgrund dieser Ergebnisse nahm die Online-Druckerei im September 2022 eine weitere Speedmaster XL 106-8-P mit Plate to Unit in Betrieb. Wie die anderen der insgesamt sieben Speedmaster-Maschinen wird auch das jüngste Modell über einen CutStar ab Rolle mit Papier versorgt.

Auf der neuen Maschine steuern intelligente Assistenten die Prozesse: Prinect Inpress Control überwacht und regelt die Farbführung und den Passer; Prinect Inspection Control prüft das Druckbild und gleicht es mit einer validierten PDF-Datei ab; der Quality Assistent entscheidet aufgrund der Ist-Werte bei Passer und Farbführung, ab welchem Bogen Intellistart 3 auf Fortdruck schaltet.

Die Makulatur wird über eine Klappe ausgeschleust, mechanisch zerkleinert und pneumatisch aus dem Produktionsfluss entfernt. Dank der automatischen Ausschleusung kann SAXOPRINT die Makulatur exakt kontrollieren und auf einen gewünschten Wert festlegen. Klaus Sauer will auf der jüngsten Speedmaster XL 106 Aufträge mit einer Mindestauflage von 100 Bogen wirtschaftlich produzieren.

Eine Person für sechs Belichter

Eigentlich beginnt die vollautomatische Druckplattenlogistik in der CtP-Abteilung. SAXOPRINT bebildert prozessfrei arbeitendes Plattenmaterial auf sieben Belichtern. Barcode-Leser identifizieren die Platten, die nach Farbauszug, Auftrag und Druckmaschine sortiert und automatisch einem Wagen mit Kassette zugeordnet werden. Die Wagen sind logisch in das Prinect-System integriert. Der Leitstand Prinect Press Center XL3 informiert, welcher Wagen als nächstes welcher Druckmaschine beizustellen ist. Weil die Druckplatten vom Beladen der CtP-Belichter bis zum Aufspannen auf die Zylinder in keinem Moment manuell angefasst werden, ist es praktisch ausgeschlossen, dass das Aluminium oder die druckende Schicht beschädigt werden. Die CtP-Abteilung mit den sechs Belichtern wird von nur einer Person bedient.

Komplett auf Prinect umgestellt

Als Online-Druckerei will SAXOPRINT bei den Kosten und Preisen führend sein, ohne Konzessionen an die Qualität. Dieses Ziel ist nur zu erreichen, wenn die Prozesse höchstmöglich automatisiert sind, die Material- und Betriebskosten so gering wie möglich gehalten werden.

Die Automatisierung startet mit der Anfrage eines Kunden im Webshop. Bestellte Druckaufträge fließen direkt in die Work-



flow-Steuerung und in die Produktionsplanung. Aufträge mit ähnlichem Aufbau, ähnlicher Farbdeckung, ähnlichem Falzschema oder identischem Papier werden automatisch in eine Reihenfolge gebracht, die eine Produktion mit möglichst wenig Umstellvorgängen sicherstellt. Während vieler Jahre war die Workflow-Steuerung ein Produkt interner IT-Entwickler. Inzwischen hat SAXOPRINT auf die Prinect-Technologie umgestellt. Als zentrales Planungswerkzeug kommt darin der Prinect Scheduler zur Anwendung. Einzig den Webshop behält das Unternehmen aus praktischen Gründen in den eigenen Händen.

Plate to Unit wird Standardausrüstung

Nicht nur die Kosten bewegen SAXOPRINT dazu, Prozesse zu automatisieren. Ein weiterer wesentlicher Grund ist die Schwierigkeit, qualifiziertes Fachpersonal zu rekrutieren. Zwar stellt SAXOPRINT Jahr für Jahr zwanzig Stellen für die Ausbildung in grafischen Berufen zur Verfügung. Aber der Mangel an gut ausgebildeten Berufsleuten lässt sich damit nicht beheben. Das Unternehmen treibt die autonome Druckproduktion konsequent voran. Für Klaus Sauer steht fest: Mittelfristig wird Plate to Unit bei der Online-Druckerei zur Standardausrüstung der Bogenoffsettechnik gehören.



Als Pilotbetrieb hat SAXOPRINT im September 2021 eine Speedmaster XL 106-8-P mit Plate to Unit ausgerüstet. Mittelfristig soll bei der Online-Druckerei die vollautomatische Druckplattenlogistik zur Standardausrüstung künftiger Bogenoffsetmaschinen gehören.



CutStar-Rollenquerschneider versorgen die sieben Speedmaster-Bogenoffsetmaschinen bei der Online-Druckerei SAXOPRINT mit Papier.

Mehr zu
Saxoprint und
Plate to Unit



PASSEN GUT ZUSAMMEN: PRINECT UND POSTPRESS

Vollautomatischer Kreuzbruch
mit Ausschleusweichen
im Schwert 1 und im Schwert 2.
Messerwellen können zugunsten einer guten
Zugänglichkeit ausgefahren werden

Postpress-Technik von HEIDELBERG ist längst bereit für eine Integration in das Prinect-System. Was bringt's? Der Workflow wird beschleunigt, die Betriebskosten sinken, die Produktionssicherheit steigt und die Wirtschaftlichkeit ebenso.

Alle motorischen Verstellungen
von den Bedienteilen
an allen Auslagen möglich

Die Abbildung repräsentiert die Kombifalzmaschinen der Baureihen Stahlfolder KH 66 und Stahlfolder KH 82. Diese Maschinen verfügen über eine sinnvolle, zweckmässige Automation.

Alle Taschenanschlüge, Falzwinkel, Falzwalzen, Messerwellen, Falzschwerter sowie alle Anschläge in der Kreuzbrucheinheit werden entweder über Kugelumlaufspindeln oder Zahnstangen motorisch in Stellung gebracht. Gegenüber Maschinenmodellen, die rein manuell umgestellt werden, sinkt der Rüstaufwand um 80 Prozent. Oft muss eine laufende Produktion wegen eines Eilauftrags unterbrochen werden. Eine automatisch umstellbare Falzmaschine ist um mindestens 90 Prozent schneller wieder auf die frühere Produktion umgestellt als ein manuelles System.

Der Stahlfolder KH 66 arbeitet ab einem grössten Planoformat von 66×104 Zentimetern, beim Stahlfolder KH 82 sind es 82×120 Zentimeter. Die Falzmaschinen sind universell einsetzbar und eignen sich für das Falzen von Signaturen und unterschiedlichsten Parallelfalzarten. Sie produzieren bis in den Kreuzbruch mit einer maximalen Einlaufgeschwindigkeit von 230 Metern pro Minute und 30 000 Takten pro Stunde.



Informationen zu einem Druckauftrag werden in aller Regel mit der Kalkulation erfasst. Oder ein Kunde liefert sie gleich selber mit seiner Anfrage über ein Web-Portal.

Es ist durchaus sinnvoll, diese zentral erfassten Informationen für die Produktion zu nutzen, auch in der Weiterverarbeitung. Denn eine mehrfache Eingabe der immer gleichen Daten von demselben Auftrag an den unterschiedlichen Kostenstellen bedeutet Aufwand, ist fehleranfällig und kostet Geld. Das lässt sich vermeiden.

Wird eine Falzmaschine vollständig in das Prinect-System integriert, erhält sie alle Informationen eines Auftrags online zugespielt. Sie übernimmt das Falzschema und die Grösse des Planobogens, sämtliche Massangaben und mögliche Zwischenschnitte, die Falzanlage sowie die Auflage, die zu produzieren ist. Papierspezifische Lufteinstellungen für den AirStream Table werden automatisch aktiviert. Am Monitor kann der gewünschte Auftrag in der Job-Liste

einfach ausgewählt werden, danach bringen Präzisionsmotoren alle Komponenten im Falzsystem vollautomatisch in Position. Es bleibt nicht bei einer Einwegkommunikation: Während der Produktion meldet die Falzmaschine die Betriebsdaten zurück an die Prinect Workflow-Steuerung und an das Management Informationssystem. Dank dieser Informationen ist eine exakte Nachkalkulation sichergestellt.

Die Integration von Falzmaschinen in eine übergeordnete Workflow-Steuerung ist in erster Linie eine betriebswirtschaftliche Angelegenheit. Sie beschleunigt die Einstellvorgänge auf dem Falzsystem. Das wirkt umso stärker, je mehr die Auflagen sinken und die Anzahl der Auftragswechsel zunimmt. Zudem bringt die Integration Logik in die Produktion. Bereits bei der Planung werden ähnliche Aufträge zusammengefasst und in eine geordnete Reihenfolge gebracht. Der Rüstaufwand kann dadurch weiter minimiert und die Nettoleistung entsprechend erhöht werden.



Schwenkbares Hauptbedienterminal
mit Prinect-Integration und
Anbindung für Fernwartung

Vollautomatische Sandwich-Tasche,
Formatlänge, Winkelverstellung
und 'Bogen ziehen' automatisch verstell- sowie abspeicherbar.
Verstellen der lichten Weite bei laufender Produktion

Patentierter AirStream Table mit Prisma-Lineal;
Saugluftmengen können gespeichert werden

Unterschiedliche Anlegertypen:
Flachstapel-, Rundstapel-, Palettenanleger
PFX-Anleger ab Einlaufbreite 82*

* Stahlfolder KH 82, Stahlfolder TH 82, Stahlfolder TX 96

Die Stahlfolder-Technologie und das Push to Stop-Prinzip



HEIDELBERG hat das Push to Stop-Prinzip von den Speedmaster-Bogenoffsetmaschinen in die Stahlfolder-Falztechnologie übertragen. Demzufolge ist eine Falzmaschine in der Lage, Paletten mit unterschiedlichen, makulaturfreien Aufträgen, deren Falzschemas identisch sind, autonom abzuarbeiten. Ist ein Auftrag beendet, gibt die Steuerung dem Bediener Zeit, um die letzten Signaturenepakete der Auslage zu entnehmen.

Es folgen zwei Bogen des nachfolgenden Auftrags zu Kontrollzwecken, bevor das System die Produktion der Auflage automatisch startet.

Die unterschiedlichen Bogen werden über einen mitgedruckten Barcode identifiziert, der mittels einer eingebauten Kamera gelesen wird.

Gedruckte Auflagen sind rückgängig, die Anzahl Auftragswechsel wächst. Vor dem Hintergrund dieser Entwicklung gewinnt ein möglichst nahtloser Übergang von einem vorhergehenden auf den nachfolgenden Auftrag an Bedeutung. Push to Stop im Falzprozess ist der folgerichtige Schritt hin zu einer wirtschaftlichen Produktion.



Mehr Informationen
zur Stahlfolder-Technologie

POSTPRESS INDUSTRIELL: DER P-STACKER ÜBERNIMMT

Bei der Jordi AG in Belp nimmt die industrielle Produktion ihren Lauf. Seit August wird auf einem Stahlfolder TH 82-P gefalzt. Ein Hochleistungsroboter P-Stacker, der erste in der Schweiz, setzt die Signaturenpakete vollautomatisch auf Paletten ab.

In neue Falztechnik investieren – das war bei der Jordi AG nicht vorgesehen. Dann besuchten die Brüder Gabriel und Tim Jordi das Print Media Center von HEIDELBERG in Wiesloch-Walldorf. Sie waren eingeladen, der Vorführung einer Taschenfalzmaschine Stahlfolder TH 82-P mit P-Stacker beizuwohnen. Was die Brüder Jordi an geballter Leistungskraft zu sehen bekamen, liess sie ihre Investitionspläne überdenken. Mit der vorgestellten Konfiguration war es nicht nur möglich, die Kapazität zwei bisheriger

Falzmaschinen durch nur noch ein System zu ersetzen. Was ebenso überzeugte war, dass die Produktivität zusätzlich gesteigert und die Arbeit auf dem Hochleistungsfalzsystem an Attraktivität gewinnen würde. Jetzt übernahm der P-Stacker die Aufgabe, die Signaturenpakete auf Paletten abzusetzen. Eine Arbeit, die ermüdend und der Gesundheit des Personals nicht förderlich war, wurde einem Roboter überlassen. Dieses Argument wog umso mehr, als es auch für die Jordi AG zunehmend schwierig ist,

am Markt gut ausgebildete Fachleute zu finden. «Der Mangel an qualifiziertem Personal wird durch den P-Stacker entschärft», folgert Tim Jordi. Denn das Falzsystem lässt sich durch nur einen Mitarbeiter bedienen. Während der P-Stacker seine Arbeit erledigt, kann sich die Maschinenführerin jenen Arbeiten zuwenden, die für höchstmögliche Nettoleistungen massgebend sind: den nächsten Auftrag vorbereiten, Papier bereitstellen.

Ist das Falzsystem einmal eingerichtet, arbeitet es weitgehend bedienerlos. Das war auch für Gabriel Jordi eine komplett neue Situation: «Wir mussten uns zuerst daran gewöhnen, dass die Maschine völlig autonom produziert.»

Was die Peak Performance ausmacht

Seit August wird in Belp auf dem neuen Hochleistungsfalzsystem TH 82-P produziert. Es sind hauptsächlich Bogen mit 16 Seiten im Endformat DIN A4, die das Falzsystem durchlaufen. Die Peak Performance liegt einerseits im patentierten PFX-Anleger und andererseits in neu konstruierten Falztaschen begründet. Neben der Einzelbogenzuführung können die Planobogen in geschuppter Formation durch den Falzprozess geführt werden. Das zeigt Wirkung: Wenn bei einer Einzelbogenzuführung die Falzleistung 9600 Bogen pro Stunde erreicht, steigt sie bei geschuppter Zuführung auf 17500 Bogen. Auf die absolute Einlaufgeschwindigkeit hat das keinen Einfluss; ungeachtet des gewählten Produktionsmodus bewegen sich die Bogen stets mit einer Geschwindigkeit von 150 Metern pro Minute durch das Falzsystem. Dank der konstanten Einlaufgeschwindigkeit kann die Jordi AG auch bei Höchstleistung ohne Einbussen bei der Falzqualität produzieren.

Am Ende der Verarbeitungskette übernimmt der P-Stacker. Es handelt sich um einen Hochleistungsroboter, gebaut für eine industrielle Produktion. Alle zwölf Sekunden setzt der P-Stacker ein Signaturenpaket auf eine Palette ab. Das sind bis zu 300 Pakete pro Stunde, genug, um auch die Volumen der produktivsten Falzmaschinen der



Tim Jordi (links) und Gabriel Jordi sind mit ihrem Bruder Samuel (nicht auf dem Bild) Inhaber der Jordi AG. Sie vertreten die fünfte Generation des 126-jährigen Familienunternehmens. Gabriel führt die Geschäfte, Tim leitet den Betrieb, Samuel ist als Produktmanager für den Webshop printzessin.ch verantwortlich.



Durchgängig automatisierter Produktionsfluss – vom Planobogen bis zum abgesetzten Signaturenpaket. Der P-Stacker (links im Bild) entlastet das Personal von schwerer körperlicher Arbeit. So steigert die Jordi AG die Attraktivität des Arbeitsplatzes und gewinnt zugleich bei der Wirtschaftlichkeit und der Produktivität.

Stahlfolder-Baureihen von HEIDELBERG zu meistern. Die Signaturen können für die weitere Verarbeitung auf einem Sammelhefter oder Klebebinder wahlweise mit der ersten Seite oben- oder untenliegend abgesetzt werden.

Hochindustrieller Produktionsbetrieb

Im Stahlfolder TH 82-P mit P-Stacker erkannten die Brüder Jordi die Gelegenheit, ihre hochindustrielle Produktion und die Automatisierung von Prozessen ausbauen zu können.

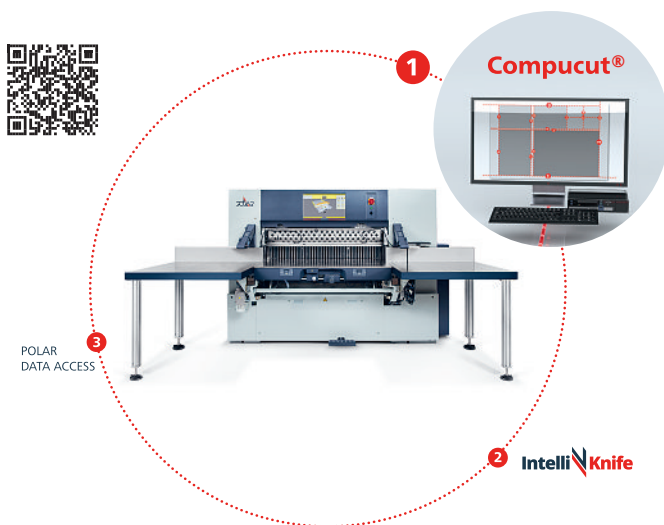
Einen ersten bedeutenden Schritt machte die Jordi AG vor wenigen Jahren, als das Unternehmen in eine Schneideanlage Polar N 137 investierte. Die Anlage ist in hohem Mass automatisiert, die Schneidprogramme werden über Polar Compucut erstellt. Die Software entfaltet ihre Stärken besonders im Zusammenhang mit dem Webshop printzessin.ch. Über den Shop bestellen Kunden Karten, Flyer, Prospekte, Visitenkarten und viele andere Drucksachen. Die Aufträge werden zu Sammelformen, die zuweilen sehr komplex ausfallen können, zusammengestellt. Zehn bis zwölf Sammelformen sind es an einem «Printzessin-Produktionstag». Der Produktivitätsgewinn gegenüber einer manuellen Programmierung ist signifikant. Mehrere Stunden spart die Jordi AG pro Tag dank der automatischen Berechnung über Polar Compucut.



Der P-Stacker setzt jede Stunde bis zu 300 Signaturenpakete auf Paletten ab, bei einer Stapelhöhe von bis zu 1,06 Metern. Für die weitere Verarbeitung auf einem Sammelhefter oder Klebebinder können die Signaturen wahlweise mit der ersten Seite oben- oder untenliegend abgesetzt werden. Zwischenbogen für das Trennen der Lagen und das Stabilisieren der Stapel legt der P-Stacker automatisch ein.

So nützlich ist Digitalisierung

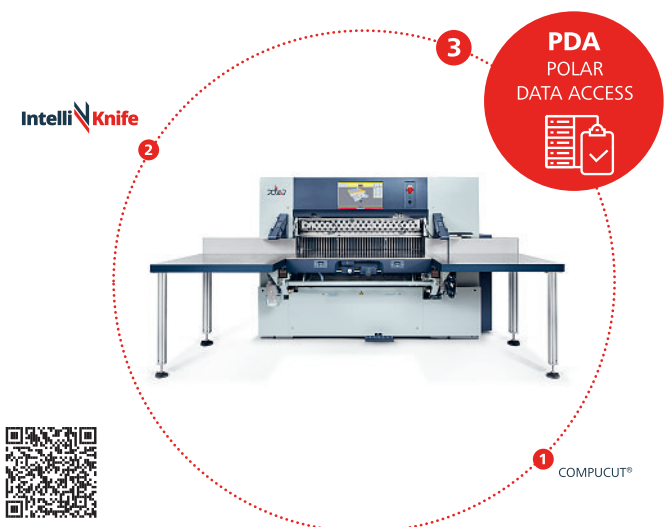
Integration in jede Workflow-Umgebung; vollautomatische Berechnung der Schneideprogramme; Schneidmesser mit eigener Intelligenz: Das ist fortschrittliche Digitalisierung mit führender POLAR-Schneidetechnologie.



Compucut steht für einen intelligenten Datenaustausch zwischen allen gängigen Prepress-Systemen und POLAR-Schneidetechnologie. Compucut berechnet Schneideprogramme vollautomatisch bei Berücksichtigung geringstmöglicher Schneidezyklen und geringstmöglicher Anzahl Lagendrehungen. Das heisst: Ein Job ist innerhalb von Sekundenbruchteilen eingerichtet, fehlerhafte Eingaben sind ausgeschlossen.



Ein RFID-Chip bringt Intelligenz in die Schneidmesser von POLAR. Jedes Messer hat seine Identität. Es kennt die Anzahl und die Geschwindigkeit der Schneidezyklen, es weiss, wie lange Einrichtungsgänge gedauert haben und sagt dem Bediener, wann es an der Zeit ist, ein Messer zu wechseln. Nach jedem Messerwechsel wird die aktuelle Messerhöhe auf dem RFID-Chip hinterlegt. So ist eine konstant hohe Schneidequalität garantiert.



POLAR-Schneidetechnologie beruht auf einer offenen Systemarchitektur. Über POLAR DATA ACCESS können die Schneidemaschinen der PRO-Serie in jede Workflow-Umgebung integriert werden. Ein Austausch von Produktions- und Betriebsdaten ist mit jedem am Markt bekannten Management-Informationssystem möglich. Das beschleunigt den Workflow, steigert die Nettoleistung und bringt viel Sicherheit in den Produktionsprozess.

Compucut ist in den Varianten Compucut GO, Compucut Control und Compucut Auto-Control verfügbar.

Bei **Compucut GO** läuft die Software auf einem USB-Stick, eine Installation der Compucut-Software auf dem Server erübrigt sich. Der USB-Stick wird an einen Netzwerk-Rechner angeschlossen. Compucut GO erkennt in einem Hotfolder die JDF-Dateien, die alle Informationen aus der Vorstufe enthalten, und erstellt automatisch das Schneideprogramm.

Compucut Control bietet den vollen Funktionsumfang der Compucut-Software mit der Möglichkeit, das Schneideprogramm zu editieren und an die spätere Weiterverarbeitung – Falzen, Klebebinden, Drahtheften etc. – anzupassen. Die Schneideprogramme werden auf einer externen Arbeitsstation erstellt. Sie können entweder direkt an eine gewünschte Schneidemaschine übermittelt oder in einer externen Programmdatei abgelegt werden. Auf die Datenbank kann jede Schneidemaschine zugreifen, die im Netzwerk integriert ist.

Compucut Auto-Control umfasst dieselben Funktionen wie Compucut Control, berechnet aber die Schneideprogramme aufgrund der Informationen aus der Vorstufe vollautomatisch. Analog zu Compucut Control können die Schneideprogramme direkt an eine Schneidemaschine übermittelt oder in der externen Datenbank hinterlegt werden. Dort stehen sie wiederum jeder Schneidemaschine zur Verfügung, die im Netzwerk integriert ist.



Eine 117-jährige Erfolgsgeschichte wird fortgesetzt

Im Februar 2023 wurden die Maschinenbauer POLAR Mohr und Adolf Mohr von SOL Capital übernommen. Mit seinem Engagement will der österreichische Finanzinvestor die Marktführerschaft von POLAR in der Entwicklung und im Bau von Schneidemaschinen ausbauen. Die Strategie der POLAR Cutting Technologies GmbH beruht auf einem weiteren Ausbau hochautomatisierter Prozesse. Damit will das Unternehmen den Kunden ermöglichen, die Produktivität zusätzlich zu steigern und die Wettbewerbsfähigkeit zu stärken.

In der Region Hofheim am Taunus wird ein neues Werk entstehen. Dazu wurde das rund 50 000 Quadratmeter grosse Gelände in der Innenstadt an einen Projektentwickler verkauft. Mit dem Neubau gewinnt POLAR Cutting Technologies die Möglichkeit, eine Infrastruktur aufzubauen, die den Anforderungen an einen modernen und zukunftsgerichteten Produktionsbetrieb gerecht wird.

Die Übernahme der früheren Gesellschaften POLAR Mohr und Adolf Mohr war die Folge eines Schutzschirmverfahrens, das im August 2022 aufgrund von Lieferengpässen eingeleitet worden war. Die schnelle Einigung mit SOL Capital erlaubte es, das Verfahren schon fünf Monate später aufzuheben. Alle 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in den Werken Hofheim und Shanghai wurden übernommen. Wertvolles Know-how ist dem 117-jährigen Unternehmen damit erhalten geblieben.

SOL Capital ist in Wien zuhause. Der Finanzinvestor unterstützt mittelständische Unternehmen bei Nachfolgeregelungen, Restrukturierung und nachhaltigem Wachstum. Die Heidelberger Druckmaschinen AG unterstützt das Engagement von SOL Capital und wird ihre Aufgaben als langjährige Vertriebs- und Service-Partnerin von POLAR weiterhin wahrnehmen.

WELTNEUHEIT AUS ZOFINGEN FÜR DAS BOOK-ON-DEMAND

Anlässlich einer Kundentagung im Print Finishing Center in Zofingen hat Müller Martini der Fachwelt eine Buchproduktionslinie als Weltneuheit vorgestellt. In die Linie sind die SigmaLine Compact, der Sigma Collator, der Klebebinder Antaro Digital und der Dreiseitenschneider InfiniTrim integriert.

In der Bücher- und Broschürenproduktion zeigt der Trend unaufhaltsam in Richtung Klein- und Kleinstauflagen. Müller Martini hat diesem Trend früh entsprochen und zur drupa 2004 die SigmaLine am Markt eingeführt. Es handelte sich um ein neuartiges System für das Book-on-demand von der ganz kleinen bis zur grossen Auflage.

Mit der SigmaLine Compact hat das Zofinger Unternehmen im September anlässlich einer Kundentagung die neueste Generation des Book-on-demand-Systems vorgestellt. In Verbindung mit dem Sigma Collator, dem neuen Klebebinder Antaro Digital und dem Dreiseitenschneider InfiniTrim steht dem Markt eine ausgewachsene Linie für eine vollvariable Buchblockfertigung bis zur Auflage 1 (Book-of-One) zur Verfügung.

Patentierter Luftschnitt-Technologie

Die SigmaLine Compact verarbeitet Papierbahnen mit Breiten von 11 bis 22,5 Zoll (280 bis 571 Millimeter) direkt ab Rollen-Digital-Drucksystemen, bei einer Höchstleistung von 200 Metern pro Minute. Innerhalb weniger Sekunden ist sie von der Doppel auf die Dreifachnutzenproduktion umgestellt.

Ein innovatives Falzverfahren begünstigt die hohe und stabile Laufleistung. Andere Systeme für das Book-on-demand arbeiten mit Trichterfalz, Pflugfalz oder Schwertfalz. Demgegenüber setzt Müller Martini in der SigmaLine Compact auf die patentierte Luftschnitt-Technologie, wie sie sich im Highspeed-System SigmaLine III bewährt.

Antaro Digital: Höchstmass an Variabilität

Neben der SigmaLine Compact feierten in Zofingen die neu entwickelten Klebebinder Antaro und Antaro Digital ihre Weltpremiere. Das Modell Antaro richtet sich mit einer Leistung von 4000 Takten pro Stunde an klassische Offsetdruckereibetriebe.

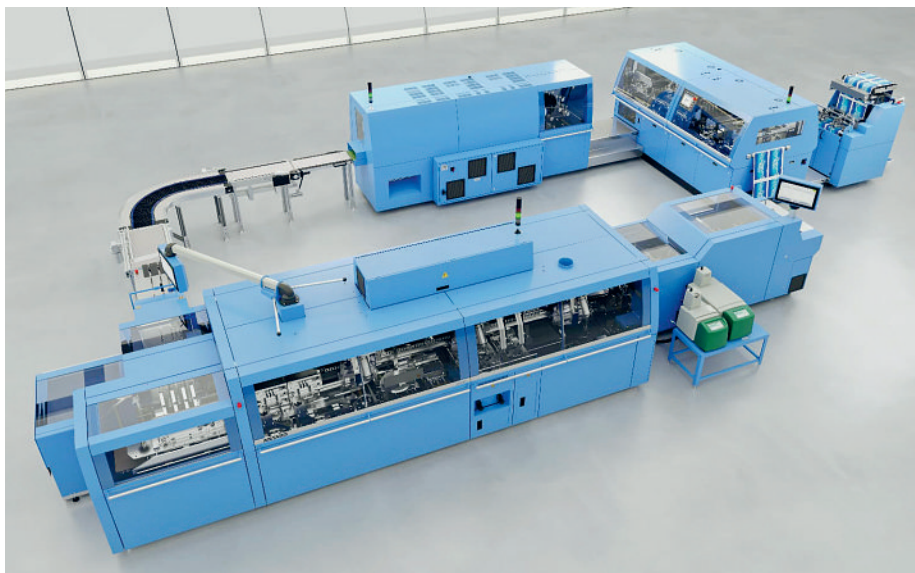
Der Antaro Digital fertigt in Verbindung mit dem InfiniTrim Bücher, deren Umfang und Format von Exemplar zu Exemplar variieren können. Mit 2000 Takten pro Stunde liegt dieser Klebebinder leistungsmässig mit dem InfiniTrim gleichauf. Ein kontinuierlich umlaufendes Schwenkkammersystem und eine grosse Klammerteilung von 610 Millimetern ermöglichen es, dicken- und formatvariable Buchblocks bei voller Produktionsleistung zu verarbeiten.

Deren Dicken können von Buch zu Buch im Bereich von zwanzig Millimetern variieren. Sämtliche Verarbeitungskomponenten innerhalb des Antaro Digital (Rückenfrässtation, Leimwerke, Rückengaze-Station) passen sich komplett automatisch den exemplarweise wechselnden Buchblockstärken an. Der ganze Produktionsprozess wird von der ersten Signatur bis zum rundum beschnittenen Endprodukt über Barcode gesteuert. Zu keinem Zeitpunkt muss manuell eingegriffen werden.

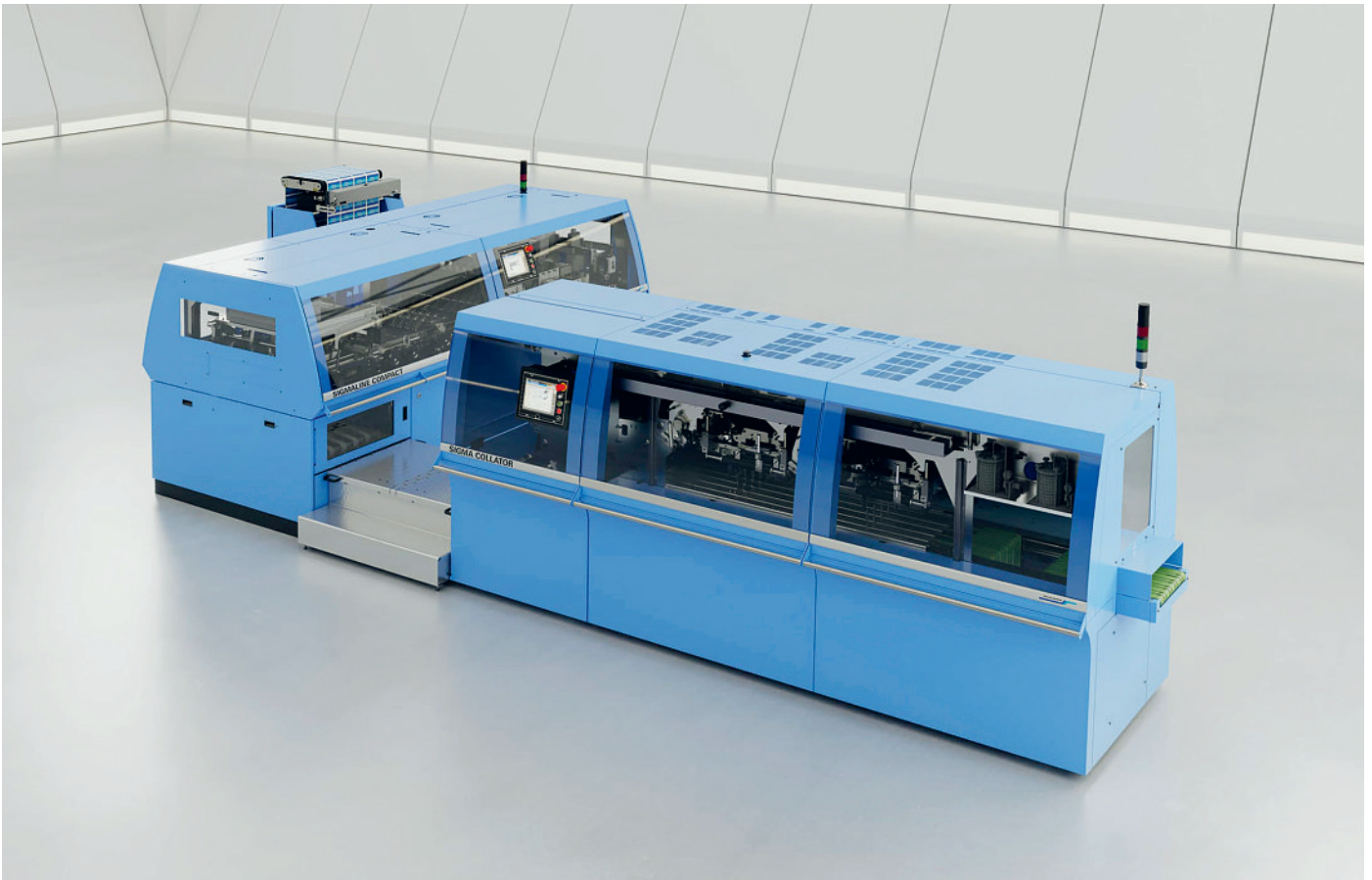
Der Antaro Digital ist ein Meister der Flexibilität. Signaturenstapel verarbeitet er ebenso wie vorverleimte oder fadengeheftete Buchblocks und Einzelblattstapel.

Abhängig von seiner Ausstattung fertigt er Softcover-Broschüren, Hardcover-Buchblocks, Flex-Broschüren, abgeleimte Buchblocks sowie Layflat-Broschüren (Schweizer Broschur, Otabind-Bindung).

Im Interesse einer perfekten Rückenbearbeitung sind im Klebebinder zwei Frässtationen verbaut. Die Rückenbeileimung ist wahlweise mit EVA-Hotmelt oder mit Poly-



Eine komplett integrierte Buchproduktionslinie: die SigmaLine Compact, der Sigma Collator und der Klebebinder Antaro Digital.



Die SigmaLine Compact (links) schneidet, perforiert und falzt die Papierbahn zu Signaturen, die ihrerseits im Sigma Collator (rechts) zu Buchblocks zusammengetragen und an den Klebebinder Antaro Digital übergeleitet werden.

urethan (PUR) möglich. Die Leimwerke können mit wenigen Handgriffen ausgewechselt werden. Bei PUR-Anwendung stellt ein Überwachungssystem in der PUR-Auftragsdüse einen korrekt dosierten Klebstoffauftrag sicher.

Für den 22,5-Zoll-Markt gebaut

Müller Martini hat im Book-on-demand mit der neuen, komplett integrierten und hoch automatisierten Buchproduktionslinie einen weiteren Meilenstein gesetzt. Die Forderung nach Büchern und Broschüren in Kleinauflagen bis hin zum Einzelexemplar wird weiter zunehmen. Zudem sind in der Industrie Rollen-Digitaldrucksysteme mit 22,5 Zoll Papierbahnbreite weit verbreitet. Genau für diese Drucktechnik hat Müller Martini die SigmaLine Compact entwickelt und gebaut.

Einen spürbaren Leistungssprung bringt der neue Klebebinder Antaro Digital in die Book-on-demand-Produktion. Erstmals ist es möglich, Bücher und Broschüren mit variierendem Seitenumfang und wechselndem Endformat bei einer Leistung von 2000 Exemplaren pro Stunde zu produzieren – in Kleinstauflagen bis zum Einzelexemplar, in einer End-to-End-Fertigung auf einer einzigen Linie. Der gesamte Herstellungsprozess wird jetzt noch wirtschaftlicher als bisher.



In der Variante 'Digital' verarbeitet der neue Klebebinder Antaro (links) 2000 Buchblocks oder Broschüren pro Stunde. Damit liegt er leistungsmässig mit dem Dreiseitenschneider InfiniTrim (hinten rechts) gleichauf.

EINE KOMPLETT ANDERE WELT

2013 hat die Fontana Print SA eine Speedmaster SX 102-10-P in Betrieb genommen, es war die erste in der Schweiz. Im letzten Januar wurde sie durch eine Achtfarbenmaschine derselben Baureihe allerneuester Generation ersetzt. Es ist eine komplett andere Welt, wie Ruben Fontana, Mitinhaber und Co-Geschäftsführer des Unternehmens, sagt.



Ruben Fontana denkt strategisch. Er formuliert klare Gedanken, wohin er und sein Bruder Raoul mit der Fontana Print SA gehen wollen. Den Druckereibetrieb, den der Vater Renato Fontana im Jahr 1957 gegründet und aufgebaut hat, haben die Brüder in den vergangenen Jahrzehnten zu einer führenden Druckerei entwickelt. Nicht nur im Tessin, in der ganzen Schweiz sind die Leistungen des Unternehmens anerkannt.

Die Fontana Print SA ist breit und im jeweiligen Segment stark aufgestellt. Sie produziert Akzidenzdrucksachen, Zeitschriften und Bücher im Eigenverlag, Endlosformulare, Packungsbeilagen auf sehr leichtem und Verpackungen auf schwerem Material.

Steuerungsmintelligenz der 2020-Generation

Investitionen sind bei Fontana Print ebenso Teil der langfristigen Strategie. Seit vielen Jahren wird auf Technik von HEIDELBERG produziert. Die Verbindungen sind stark, Fontanas betrachten den Maschinenbauer nicht einfach als Lieferanten. Eine Partnerschaft habe sich gebildet, Freundschaften seien entstanden, sagt Ruben Fontana.

Jüngstes Mitglied im Maschinenpark ist eine Speedmaster SX 102-8-P. Die Achtfarbenmaschine produziert seit letzten Januar anstelle einer Speedmaster SX 102-10-P aus dem Jahr 2013. Sie enthält jene umfassende Steuerungsmintelligenz, wie sie HEIDELBERG mit der Generation 2020 der Speedmaster-Technologie am Markt eingeführt hat.

«Wir produzieren auf der neuen Maschine annähernd doppelt so schnell.»

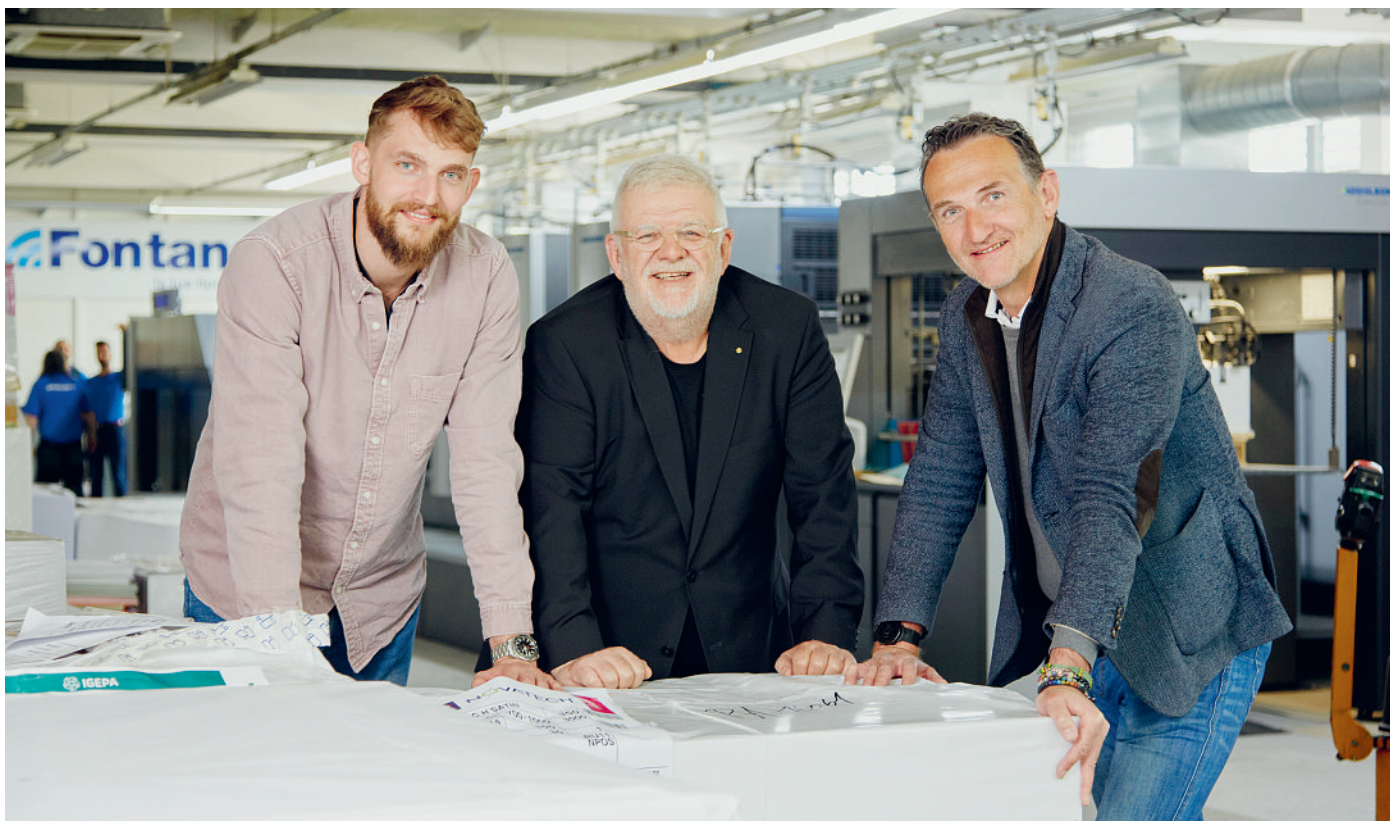
HEIDELBERG prognostizierte der Fontana Print, die Produktivität mit der neuen Maschine um 30 bis 40 Prozent zu steigern. Ruben Fontana nahm es kritisch zur Kenntnis. Heute sieht er die Prognose mehr als bestätigt: «Es ist eine komplett andere Welt, wir produzieren auf der neuen Maschine annähernd doppelt so schnell.»

Im gleichen Format wie die Speedmaster SX 102 wird auf einer Speedmaster CD 102 gearbeitet. Es ist eine Vierfarbenmaschine mit

Lackierwerk. Dank ihres Konstruktionsprinzips kommt sie vornehmlich für Kartonagen- und Verpackungsaufträge zum Einsatz, während die Speedmaster SX 102 das Akzidenzvolumen, den Zeitschriften- und Bücherdruck im hochproduktiven Vier-über-Vierfarbenmodus abdeckt.

«Wir veröffentlichen Bücher und Zeitschriften, die unserer Heimat und unseren Menschen gewidmet sind.» So äusserte sich Raoul Fontana, anlässlich des 65-jährigen Bestehens der Fontana Print, in einem Interview mit dem Swiss Venture Club. Auf diesem Weg geht das Unternehmen weiter. Zugleich baut Fontana Print die Verpackungsproduktion aus, und arbeitet daran, einen neuen Bereich, die Fontana Digital Solutions, zu schaffen.

Fontana Print ist ein Familienunternehmen. Als das soll es weitergeführt werden. Die dritte Generation ist startbereit, Colin und Alex Fontana haben sich gut auf ihre künftigen Aufgaben vorbereitet. Die Nachfolge ist geregelt. Auch das gehört zu einer langfristigen Unternehmensstrategie.



Leggi qui l'articolo
in lingua italiana

HEIDELBERG ist für uns nicht einfach Lieferant. Im Laufe der Jahrzehnte hat sich eine enge Partnerschaft gebildet. Freundschaften sind entstanden.

Ruben, Raoul und Colin Fontana (von rechts)
Fontana Print SA, Pregassona/Lugano

UN GRAND SAUT TECHNOLOGIQUE

En mettant en service une Speedmaster XL 75, l'Imprimerie de l'Ouest SA devient l'une des imprimeries les plus modernes et les plus compétitives de la région de Neuchâtel.

L'Imprimerie de l'Ouest SA a passé d'une Speedmaster SM 74 vers une Speedmaster XL 75 de la toute dernière génération. Cet investissement constitue un véritable jalon et un grand saut technologique dans les 74 ans d'histoire de l'entreprise. La nouvelle presse offset à feuilles remplace une Speedmaster SM 74 qui avait été acquise en tant que machine d'occasion et mise en service en 2012. Grâce à cet investissement, l'Imprimerie de l'Ouest s'impose parmi les imprimeurs les plus modernes de la région de Neuchâtel.

Encres conventionnelles ou durcissant UV

Grégoire Nicaty, propriétaire et directeur de l'entreprise, a opté pour une machine quatre couleurs avec dispositif de retournement sur laquelle il peut travailler, au choix, avec des encres conventionnelles ou durcissant aux UV. Pour ce dernier mode, le système est équipé d'un sécheur DryStar LED. Pour le moment, la machine comporte pour l'impression en ligne en 4/0 un module de séchage intégré à la réception. Pour les travaux devant être produits en 2/2

en retiration, l'imprimerie utilise des encres qui sèchent par oxydation. Grégoire Nicaty se réserve la possibilité de travailler aussi, le moment venu, en mode LED en recto/verso. À cet effet, la machine est prééquipée pour le montage d'un deuxième sécheur DryStar LED en aval du retournement.

Accélération de quatre fois supérieure

Pour Grégoire Nicaty, une chose est sûre: les imprimeries qui ne modernisent pas leur technique de production sont vouées à disparaître du marché. C'est bien en raison de cette conviction qu'il a opté pour la Speedmaster XL 75. Le gain de performances, en comparaison avec les équipements antérieurs, est gigantesque: la vitesse d'impression a augmenté à elle seule de 40 pour cent environ. D'autres critères encore plus décisifs pour cet accroissement de la productivité sont les opérations de mise en route, que le système de commande exécute en grande partie automatiquement: Grégoire Nicaty évoque ici une accélération de quatre fois supérieure.



C'est également dans ce contexte qu'il a décidé d'équiper la machine de la technologie LED. Lors de la production en ligne en quadrichromie, les piles imprimées peuvent être retournées sans temps d'attente pour le séchage. L'impression terminée, les feuilles sont à nouveau très vite prêtes à être façonnées. Pour Grégoire Nicaty, la rapidité des processus compte d'autant plus que la structure des commandes est de plus en plus composée de petits tirages, avec un volume respectif de quelques centaines de feuilles seulement.

La pièce maîtresse: Intellistart 3

La commande de la machine contient l'intelligence propre à la technologie Speedmaster de la génération 2020. Au poste de contrôle-commande Prinect Press Center XL 3, le Speedmaster Operating System guide le technologue en impression lors des étapes de production. Ici, la pièce maîtresse est Intellistart 3. Ce logiciel active uniquement les séquences de mise en route judicieuses et nécessaires pour un changement de travail. Pour ce faire, Intellistart 3

tient compte des travaux enregistrés dans la Job Queue. Toutefois, le technologue en impression peut toujours intervenir manuellement et activer ou désactiver des séquences de mise en route.

À l'ouest, comme son nom l'indique

Le typographe André Baumann et l'imprimeur Raymond Nicaty ont fondé l'Imprimerie de l'Ouest le 1er août 1949. Ils ont installé leur imprimerie à l'ouest de la ville de Neuchâtel. Trois ans plus tard, ils ont déménagé en ville, à la Rue des Draizes. Trente ans après sa fondation, l'imprimerie a à nouveau changé de site. Elle a emménagé à la Rue de la Chapelle à Peseux et, fidèle à son nom, s'est ainsi retrouvée à l'ouest de Neuchâtel.

Grégoire Nicaty a perpétué la tradition. En 2012, il a fait déménager l'Imprimerie de l'Ouest à l'Avenue Beauregard 34 à Cormondrèche, sur les hauteurs du lac de Neuchâtel. C'est là, à l'ouest de la ville, que réside l'imprimerie jusqu'à ce jour.



Grégoire Nicaty est propriétaire et gérant de l'Imprimerie de l'Ouest SA. Peu après la mise en route de la Speedmaster XL 75 il a installé une Speedmaster SM 52-4.

En investissant dans une Speedmaster XL 75 génération 2020, l'Imprimerie de l'Ouest SA s'est imposée parmi les imprimeurs les plus modernes de la région de Neuchâtel. Sur la galerie de la machine: David Lussi, le responsable département presses.

EINSTIEG IN DIE PEAK PERFORMANCE

Stets haben bei der Sparn Druck+Verlag AG Druckmaschinen von HEIDELBERG im Einsatz gestanden. Waldemar Sparn startete mit seinem Druckereigeschäft 1971 in einem Keller auf einem Tiegelautomaten OHT. Seit 2010 führt sein Sohn Patrick das Familienunternehmen, und der hat jüngst einen Achtfarbenperfektor Speedmaster XL 75 in Betrieb genommen.

Es sind zwei Extreme, die so manches inhabergeführtes Unternehmen der Druckereibranche kennt: Begonnen hat es vor vielen Jahrzehnten mit einem Tiegel- oder Zylinderautomaten, heute wird auf Bogenoffsettechnik der Hochleistungsklasse produziert. Dazwischen haben Druckereien in Druckmaschinen investiert, die den technischen Stand abbildeten und die Druckerei wachsen und gedeihen liessen. Eine Konstante gibt es in diesem Prozess fortschreitender Prosperität: Die Druckmaschinen kamen immer aus dem Hause HEIDELBERG.



Die Sparn Druck+Verlag AG in Magden repräsentiert diesen Firmentypus in ausgeprägter Weise. Auch hier hat am Anfang ein Original Heidelberger Tiegel gestanden. In den darauffolgenden mehr als fünf Jahrzehnten sind an die dreissig Druckmaschinen der Marke HEIDELBERG in den Besitz des Unternehmens gelangt, sei es durch die Übernahme anderer Druckereien, sei es durch eine direkte Investition.



Jüngster Schritt auf einem stets konsequent verfolgten Modernisierungspfad ist jener

in die Peak Performance. Im vergangenen Jahr entschied Patrick Sparn, Inhaber und Geschäftsführer des Unternehmens, ein bald elfjähriges Achtfarbensystem Speedmaster SX 74 durch eine Speedmaster XL 75 neuester Generation zu ersetzen.



Schon der Kauf der Speedmaster SX 74 kam damals für die Sparn Druck+Verlag AG einem erheblichen Leistungssprung gleich. Sie war mit dem vollautomatischen Plattenwechsler Autoplate Pro ausgestattet. «Wir werden die Produktivität um das Doppelte steigern», sagte Patrick Sparn zur Investition. Die Achtfarbenmaschine mit Wendung und Lackierwerk wurde Ende 2012 anstelle einer Speedmaster SM 74-5-P+L, eine umstellbare Fünffarbenmaschine mit Lackierwerk, installiert. Sie war die erste derart lange Speedmaster SX 74 in der Schweiz, nachdem HEIDELBERG die neue Baureihe zur drupa 2012 am Markt eingeführt hatte.



Für Patrick Sparn gibt es im 50/70-Format zur Speedmaster XL 75 momentan keine Alternative. Es musste wieder eine Maschine mit Wendung sein. Abgesehen von der

Technik, die er kennt und deren Zuverlässigkeit er schätzt, sucht Patrick Sparn die langfristige Zusammenarbeit mit einem Partner, auf dessen Service und Support er zählen kann und der ihm Sicherheit gibt. Aus Erfahrung weiss er: HEIDELBERG kann ihm das bieten.



Die Sparn Druck + Verlag AG ist ein sehr klassisches Druckereiunternehmen mit einer sehr klassischen Auftragsstruktur. Werbedrucksachen, Broschüren, Geschäftsberichte, Briefschaften, ab und zu ein Buch prägen den Produktionsalltag. Nicht in das klassische Schema passen kleinformatige Booklets, die ein Kunde aus der Pharmaindustrie seit vielen Jahren in Auftrag gibt. Auch nicht ins Schema passt, dass Patrick Sparn eher wenig in seinem Büro sitzt. Lieber legt er selber Hand an in der täglichen Produktion, unterstützt sein elfköpfiges Team. Unter anderem auf dem Tiegelautomaten, der vor mehr als fünf Jahrzehnten den Beginn der Sparn Druck+Verlag AG markiert hat. Er steht noch heute im Einsatz. Für Rill-, Perforier- und Stanzarbeiten. Die zwei Extreme sind geblieben. Genau so wie in vielen anderen Druckereibetrieben hierzulande.



Die Sparn Druck + Verlag AG hat mit dem Wechsel von einer Speedmaster SX 74 auf eine Speedmaster XL 75 ihre Leistung massgeblich steigern können.



Patrick Sparr bezeichnet die Investition in die Speedmaster XL 75 als eine strategische Entscheidung. Er will sein Unternehmen auch in den nächsten Jahren technologisch fit halten. Dazu wählt er nicht nur die beste Technik, die er auf dem Markt finden kann. Er sucht auch einen Partner, der ihm mit zuverlässigen Support- und Service-Leistungen Sicherheit gibt.

DER LOHN DER KONTINUITÄT

Seit letzten Februar produziert die Mastra Druck AG auf einer neuen Speedmaster XL 75 und einer Kombifalzmaschine Stahlfolder CH 56. Mit der Investition setzt das Unternehmen eine langjährige Partnerschaft mit der Heidelberg Schweiz AG fort. Die Kontinuität zahlt sich in qualitativ hochstehender Produktionstechnik und in einem exzellenten Service aus.



Die Kombifalzmaschine Stahlfolder CH 56 ist komplett automatisiert. Jeton Krasniqi freuts: Stellmotoren fahren die Falztaschen, die Falzwalzen und die Kreuzbrucheinheit auf das jeweils geforderte Mass. Die Maschine hat er mittels einfachen Tastendrucks schnell auf einen Folgeauftrag eingestellt.

Die Mastra Druck AG in Urtenen-Schönbühl setzt auf Kontinuität. Nach vierzehn Jahren erfolgreicher Produktion im Mehrschichtbetrieb auf einer Speedmaster XL 75-5+L hat sich das Druckereiunternehmen wiederum für die Peak-Performance-Technologie von HEIDELBERG entschieden.

Der doppelte Gewinn

Im letzten Februar wurde die Fünffarbenmaschine aus dem Jahr 2009 durch ein baugleiches Modell der Push-to-Stop-Generation abgelöst. Für die Mastra Druck AG bedeutete das eine signifikant höhere Produktivität und die langfristige Sicherung ihrer Wettbewerbsfähigkeit.

Dank modernster Steuerungstechnik und solidem, auf höchste Leistungsanforderungen ausgerichteten Maschinenbau gewinnt die Mastra Druck AG doppelt: Schnell ausgerichtete Auftragswechsel einerseits, stabiler Fortdruck auf hohem Geschwindigkeitsniveau andererseits. Die wesentlichen Leistungstreiber sind das automatische Plattenwechselsystem Autoplate Pro und die Inline-Mess- und -Regeltechnik Prinect Inpress Control. Bedient wird das Hochleistungsdrucksystem am Leitstand Prinect Press Center XL 3. Dort steuern intelligente Assistenten wie Intellistart 3 sämtliche Rüstsequenzen während eines Auftragswechsels vollautomatisch.

Stahlfolder folgt auf Stahl

Ihre langjährige Zusammenarbeit mit der Heidelberg Schweiz AG setzt die Mastra Druck AG auch in der Falztechnik fort; eine 20-jährige Falzmaschine der Marke Stahl wurde durch ein modernes Kombifalzsystem Stahlfolder CH 56 ersetzt. Auf der durchgängig automatisierten Falzmaschine fahren Stellmotoren sechs Falztaschen, die Falzwalzen und die Kreuzbrucheinheit auf das jeweils geforderte Mass. Beide Produktionssysteme, die Speedmaster XL 75 und die Falzmaschine Stahlfolder CH 56, erhalten ihre Informationen für den Auto-Preset über die digitale Prinect-Workflow-Steuerung geteilt.

Unschlagbare Qualität

Immer kleinere Auflagen müssten in immer kürzeren Zeitintervallen produziert werden, sagt Daniel Berger. Er ist Mitinhaber des Unternehmens und leitet den technischen Betrieb. Die neue hochgradig automatisierte Produktionstechnik und die erzielten schnellen Rüstvorgänge werden die Mastra Druck AG in entscheidendem Mass dabei unterstützen, auch bei einer zusehends feiner segmentierten Auftragsstruktur wirtschaftlich zu produzieren.

Ein massgeblicher Grund für die Auftragsvergabe an die Heidelberg Schweiz AG war die «unschlagbare Qualität der Technik und der Service-Leistungen», wie es Daniel Berger formuliert. Bestes Beispiel für einen soliden, langlebigen Maschinenbau und einen stets zuverlässigen und sicheren Produktionsbetrieb sei die Stahl-Falzmaschine, die während zwanzig Jahren gute Dienste geleistet habe, hält er fest.

Stets den Innovationszyklen gefolgt

Seit der Gründung im Jahr 1982 vertraut die Mastra Druck AG auf Produktionstechnik von HEIDELBERG. Die erste Bogenoffsetmaschine ging 1989 in Betrieb. Seither ist das Unternehmen den Innovationszyklen gefolgt und hat den Maschinenpark immer wieder mit neuster Technik modernisiert. 2005 folgte mit dem Kauf eines Suprasetter 75 der Einstieg in Computer to Plate. Der Plattenbelichter wurde später durch einen Suprasetter A75 mit Dual Top Loader ersetzt. Der Workflow wird komplett über den Prinect Production Manager gesteuert.

Heute produziert die Mastra Druck AG neben der neuen Speedmaster XL 75 auf einer Speedmaster SM 52. Mit fünf Druckwerken und einem Lackwierwerk ist sie identisch konfiguriert wie ihr grösseres Schwestermodell.

Aktiver Klimaschutz

Gemäss eigenen Angaben gehört die Mastra Druck AG zu jenen Druckereien in der Schweiz, die am klimafreundlichsten produzieren. Die Stiftung myclimate bescheinigt dem Unternehmen diese Qualität. Seit 2021 liefert eine Fotovoltaikanlage elektrische Energie, die Druckmaschinen und die Elektroautos der Firma werden mit Solarstrom versorgt. Das Engagement für einen aktiven Klimaschutz erstreckt sich auf die Produktionstechnik; die Speedmaster XL 75 und die Stahlfolder CH 56 hat die Mastra Druck AG CO₂-neutral gestellt.

In der Liga der Peak Performance: **Marcel Piller** und **Daniel Berger**, beide Mastra Druck AG. Hinten **Jere Turunen** und der Instruktor **Philipp Burkhardt** von der Heidelberg Schweiz AG.



UNE ÉTAPE DÉCISIVE POUR



Le trio de direction de la société Sprint votre imprimeur SA:
Thierry Sonney, Cédric Sonney et **José Gonzalez**. En arrière-plan,
Jere Turunen de Heidelberg Suisse SA.

Sprint votre imprimeur SA a franchi une étape décisive sur la voie de l'automatisation. L'entreprise travaille sur une Speedmaster CX 75 et une plieuse Stahlfolder CH 56 entièrement automatisée. Toutes les étapes du processus sont contrôlées par le Prinect Production Manager.

SPRINT VOTRE IMPRIMEUR



Les processus de mise en route entièrement automatisés aident **Marc De Reland** à atteindre un haut degré d'efficacité lors de son travail sur la plieuse combinée Stahlfolder CH 56.

Sprint votre imprimeur SA, située à Yverdon-les-Bains, est gérée par les deux frères Thierry et Cécric Sonney et le directeur José Gonzalez. L'imprimerie œuvre intensément à l'automatisation de sa production. Elle se fie pour cela depuis de nombreuses années à la technique de HEIDELBERG.

Le prépresse, l'offset à feuilles et le façonnage sont intégrés dans Prinect Production Manager. Les plaques d'impression sont exposées sur une unité Suprasetter A 75. Un Dual Top Loader alimente le système CtP avec les plaques pour deux formats.

Haut degré d'intégration avec Prinect

Une étape importante a été conclue en août 2022 dans les secteurs de l'offset à feuilles et de la finition. Date à laquelle Sprint a mis en service une machine offset à feuilles cinq couleurs Speedmaster CX 75-5. Une assembleuse TB Sprint Theisen & Bonitz, ainsi qu'une plieuse combinée Stahlfolder CH 56 avec six poches et une unité de pliage croisé ont été installées dans l'atelier de façonnage. La conversion de la plieuse s'opère de manière entièrement automatique. Toutes

les informations concernant la qualité du papier, le format à plat, le schéma de pliage et le format final peuvent être transmises à la commande de la machine via Prinect.

Productivité LED-UV

Sprint a équipé la Speedmaster CX 75 d'un DryStar LED. Grâce à ce sécheur, l'entreprise gagne en rapidité lors de la réalisation des travaux en comparaison avec l'ancienne machine. Les travaux peuvent être façonnés juste après l'impression, sans longue phase de séchage. «Nous devons planifier notre production à court terme et pouvoir respecter des délais très serrés; dans cette optique, la nouvelle machine est un équipement capital», déclare Thierry Sonney, responsable de la production chez Sprint votre imprimeur SA.

Les travaux sont immédiatement prêts pour l'impression verso. Avec le retourneur de piles de Polar que Sprint a installé parallèlement à la Speedmaster CX 75, les changements de piles s'effectuent encore plus rapidement.

«Grâce à cette productivité élevée et aux coûts d'exploitation relativement modérés, notre cinq couleurs se situe à un très bon

niveau en termes de rentabilité», confirme Cécric Sonney.

Le sécheur DryStar LED fait preuve d'une efficacité considérable. Des micro-optiques spéciales disposées sur les matrices de LED focalisent la lumière émise. Ceci permet de réduire fortement la part de lumière diffuse et d'augmenter en conséquence le rayonnement UV actif. Le gain d'efficacité, par rapport à une technologie exempte de micro-optiques, est de 30 pour cent.

Un partenaire responsable

La longue collaboration avec HEIDELBERG repose majoritairement sur les prestations de service «sur lesquelles nous pouvons compter tout autant que sur la technologie de production», déclare Thierry Sonney. José Gonzalez acquiesce: «La décision de ne travailler qu'avec un seul et unique fournisseur pour l'ensemble des équipements de production a fait ses preuves. Les responsabilités sont clairement définies. De cette manière, nous avons toujours pu obtenir des réponses rapides et concluantes à nos questions.»

UN'AZIENDA DI FAMIGLIA



Suona la tastiera della Speedmaster CX 75 con virtuosismo e apprezza il lavoro su questa macchina: **Michele Scanzi**

Da quando Fausto Cavalli ha fondato la sua tipografia, l'azienda ha lavorato con la tecnologia Heidelberg. L'ultimo investimento è una Speedmaster CX 75.



Lesen Sie hier den Beitrag
in deutscher Sprache

L'azienda a conduzione familiare prosegue la sua attività e la collaborazione con HEIDELBERG Svizzera

Tiziana Cavalli con il figlio **Simone** e la sorella **Micaela Cavalli**
Tipografia Cavalli, Tenero

Tipografia Cavalli è un'azienda a conduzione familiare a tutti gli effetti. I dipendenti e i clienti sono parte integrante della famiglia. Questo clima disteso e professionale traspare anche dal sito web.



Fausto Cavalli, dopo qualche anno di esperienza presso alcune tipografie del territorio, decise di avviare la propria attività. Tutto ebbe inizio a Minusio, nel 1972, in uno stabile adibito a garage. Nel 1992 ci fu il grande cambiamento, trasferimento nel nuovo stabile a Tenero; iniziativa lungimirante coraggiosa visto che in quegli anni ci fu una forte crisi immobiliare.



Tipografia Cavalli si presenta al pubblico in un edificio di stile moderno e funzionale. Al piano superiore troviamo l'amministrazione e la produzione, al pian terreno il

magazzino. Tutti gli ambienti sono climatizzati, delimitati da grandi vetrate; questa scelta è stata voluta per dare maggior comfort a tutti i fidati membri del Team, più luce naturale, maggiore facilità di visione generale della produzione e non da ultimo, il cliente in pochi secondi, ha la possibilità di vedere i vari reparti.



Dopo la morte del padre, nel 2020, Tiziana e Micaela Cavalli prendono le redini dell'azienda. Le due sorelle portano avanti con grande passione e orgoglio l'attività di famiglia; mamma Marilena appoggia moralmente con entusiasmo le figlie.



Anche Heidelberg Svizzera appartiene a questa famiglia. Fausto iniziò la sua avventura proprio con una macchina da stampa Heidelberg, nel 1972. Nel corso degli anni,

il rapporto si è trasformato da un meccanismo commerciale a una cordiale collaborazione. Tipografia Cavalli ha ripetutamente investito nella tecnologia Heidelberg, mantenendosi così al passo con la tecnologia.



La nuova generazione, prosegue con la collaborazione Heidelberg Svizzera AG. La tecnologia deve aiutare a progredire, deve dare affidabilità, in questo campo Heidelberg, oltre alla produzione di macchine da stampa, si occupa di assistenza di qualità.



HEIDELBERG ha sempre saputo soddisfare le esigenze nel settore della stampa offset. Da oltre cinquant'anni Tipografia Cavalli si avvale di macchine da stampa di qualità. Il moderno parco macchine è costituito da una Speedmaster SX 52-4 e da una Speedmaster CX 75-4.

DIE TRENDS FRÜHZEITIG ERKENNEN UND DAS RICHTIGE TUN

Mit ihrer Investition in eine Speedmaster CX 75 bekennt sich die Länggass Druck AG Bern im Format 50 × 70 Zentimeter zum Bogenoffset. Zugleich vertieft das Traditionsunternehmen die Zusammenarbeit mit der Heidelberg Schweiz AG. Neben der Qualität der Produkte waren die verfahrenstechnische Expertise und der Service entscheidend für den Zuschlag.

Die Länggass Druck AG Bern druckt seit 1878. Sie will das auch in Zukunft tun, mit allen Leistungen, die dazu gehören, vom beratenden Gespräch bis hin zum fertigen Druckprodukt. Den Kunden ein komplettes Leistungspaket anbieten, die Wertschöpfung und die Qualitätssicherung soweit wie möglich in Haus behalten – so formulieren die Inhaber und Geschäftsführer Tomi Reinhardt und Markus Geiger die Strategie des Berner Traditionsunternehmens. «Unsere Kunden sollen wissen, wo ihr Produkt hergestellt wird», sagen sie.

Ein Blick in die Firmenchronik verdeutlicht, wie die Länggass Druck AG Bern sich in den 145 Jahren ihres Bestehens entwickelt, wie oft sie sich erneuert hat. Jene Persönlichkeiten, denen die Führung des Unternehmens anvertraut war, haben die Trends und die Bedürfnisse am Markt stets rechtzeitig erkannt und das Richtige getan.

Ein Ereignis hat den Fortgang besonders geprägt: Im Jahr 2008 wurde «Der Saemann», das frühere Informationsblatt der reformierten Kirchgemeinden im Kanton Bern, eingestellt. Ein wichtiger Auftrag ging verloren. Für die Länggass Druck AG

Bern bedeutete es den Ausstieg aus dem Zeitungs- und den frühen Einstieg in den Digitaldruck. Rückblickend sei diese Zäsur die einmalige Gelegenheit gewesen, um das Unternehmen zu transformieren, es in eine «digitale Zukunft» zu führen und neue Marktsegmente zu erschliessen, sagt Tomi Reinhardt.

Auch im Bogenoffset arbeitet die Länggass Druck AG Bern permanent am Fortschritt. In den vergangenen Jahren wurde wiederholt in neue Produktionstechnik investiert, in eine Speedmaster SX 52-4 zuerst, später in einen Schnellschneider Polar N 92 Plus. Zwischen diesen beiden Neuerungen stellte das Unternehmen die Druckplattenbelichtung auf einen Suprasetter A75 mit Dual Top Loader DTL um. Diese Entscheidung markierte den ersten Schritt hin zu einem Lieferantenwechsel, der seine Fortsetzung im vergangenen Frühjahr in der Bogenoffsettechnik fand.

Seit dem Monat April produziert die Länggass Druck AG Bern auf einer hochmodernen Speedmaster CX 75. Es ist eine Vierfarb-bogenoffsetmaschine mit Lackierwerk, ausgerüstet mit allen technischen Zutaten,

die es für eine wirtschaftliche Nonstop-Produktion im Push-to-Stop-Betrieb braucht. Mit dieser Investition vollzog die Länggass Druck AG Bern auch im Format 50 × 70 Zentimeter den Wechsel zu HEIDELBERG. Die Drucktechnologien begrüßten die Wahl. Mit der Speedmaster SX 52 und der neuen Speedmaster CX 75 arbeiten sie jetzt in einem einheitlichen Maschinenumfeld.

Dass die Länggass Druck AG Bern die Zusammenarbeit mit HEIDELBERG zusehends vertieft, mag in der Qualität der Produkte begründet sein. Aber es geht nicht um die Technologie allein, wie Markus Geiger betont: «Ebenso wichtig ist für uns, einen verlässlichen Partner an unserer Seite zu wissen, der auf allen Stufen der Drucksachenherstellung über die verfahrenstechnische Expertise verfügt, und der den besten Service bieten kann.»

Die Trends und Bedürfnisse am Markt richtig interpretieren und das Richtige tun; dieser Grundsatz hat bei der Länggass Druck AG Bern immer gegolten. Auch die aktuelle Generation hält sich daran. In diesen Kontext können die jüngsten Investitionsentscheidungen gestellt werden.



Er arbeitet heute in einem einheitlichen Druckmaschinenumfeld:
Stephan Siegenthaler, Drucktechnologe



Die Kunden der Länggass Druck AG Bern sollen wissen, wo ihre Druckerzeugnisse hergetelt werden. Die Geschäftsführer **Markus Geiger** und **Tomi Reinhardt** mit dem Produktionsleiter **Philipp Feller**

Das weltweit schnellste Bogenoffsetsystem kommt von HEIDELBERG

21000/h

Auf dem Packaging Day 2022 in Wiesloch-Walldorf hat HEIDELBERG die neue Speedmaster XL 106 21k* als Weltpremiere vorgestellt. Mit 21000 Bogen pro Stunde gilt sie zurzeit als die schnellste Bogenoffsetmaschine der Welt. Soeben ist im Werk in Wiesloch-Walldorf die Serienproduktion des neuen Peak-Performance-Drucksystems angelaufen.

Das Bogenoffsetsystem mit den weltweit meisten Werken kommt von HEIDELBERG

Der Bau sehr langer Bogenoffsetmaschinen hat bei HEIDELBERG eine sehr lange Tradition. In den vergangenen Jahren ist die Anzahl installierter Sondermaschinen stetig gestiegen. Bei der Speedmaster XL 106 liegt der Anteil aktuell bei 80 Prozent.

HEIDELBERG ist nicht nur im Bau von Bogenoffsetmaschinen an sich der unangefochtene Weltmarktführer. Auch bei den sehr langen Sonderkonfigurationen nimmt das Unternehmen eine Spitzenposition ein.

Die einzigartige Expertise, die hohe Ingenieurskunst und die weitreichende Erfahrung sind im Markt gefragt. In den vergangenen drei Jahren hat HEIDELBERG wöchentlich eine massgeschneiderte Kundenmaschine gebaut. Das sind mehr als von jedem anderen Hersteller bekannt ist.

In enger Abstimmung mit den Druckereien entwickelt und dimensioniert HEIDELBERG

Customizing-Maschinen, mit denen möglichst viele Prozesse inline in Premiumqualität wirtschaftlich ausgeführt werden.

Das Ergebnis sind hochkomplexe Druck- und Veredelungsanlagen der Peak-Performance-Klasse, ausgestattet mit aktuell bis zu 20 Druck-, Lackier- und Trockenwerken, integrierten Kaltfolienmodulen sowie Systemen für eine automatisierte Druckplatten- und Palettenlogistik.

Anwender dieser Anlagen sind vorwiegend Faltschachtel- und Etikettendrucker. Im Auftrag ihrer Kunden schaffen sie bei den Endverbrauchern neue Kaufanreize. Dazu set-

zen sie auf exklusive Verpackungen und veredeln sie mit aussergewöhnlichen Effekten.

WestRock, ein weltweit führender Verpackungsdrucker mit Standorten in Europa und in Übersee hat im vergangenen Jahr bei HEIDELBERG insgesamt 78 Werke der Speedmaster XL 106 bestellt. Unter ihnen ist eine 20-Werke-Maschine. Mit 42 Metern ist sie die längste Bogenoffsetmaschine, die weltweit je gebaut wurde. Sie produziert im WestRock-Werk im polnischen Tcew. Eine 19-Werke-Maschine, die momentan zweitlängste weltweit, liefert HEIDELBERG an den Standort Obersulm in Deutschland.

Diese Speedmaster XL 106-1+LYLYY-P-9+LYY-1 mit FoilStar produziert in Tcew, dem polnischen Werk des US-Verpackungsproduzenten WestRock.



Diese Maschine ermöglicht im Faltschachteldruck 100 Millionen Bogen pro Jahr.

Fast genau ein Jahr ist es her, seit die neue Speedmaster XL 106 21k ihre Weltpremiere feierte. Als erste konnten die mehr als 300 Besucher und Besucherinnen des Packaging Day 2022 das neue Modell der Peak-Performance-Klasse im Produktionsbetrieb miterleben.

Die Bogenoffsetmaschine produziert mit einer Geschwindigkeit von 21000 Bogen pro Stunde. Damit ist sie zurzeit die weltweit schnellste ihrer Art. Sie geht in diesen Tagen im Werk in Wiesloch-Walldorf in die Serienfertigung.

Konstruktive Kreativität gefordert

Eine Steigerung der Druckgeschwindigkeit von 18000 auf 21000 bedeutet eine Zunahme von 16,7 Prozent. Das scheint nicht viel zu sein. Und doch waren die Entwicklungsingenieure von HEIDELBERG in ihrer konstruktiven Kreativität stark gefordert.

Ein besonderes Augenmerk lag auf jenen Elementen, die bei den hohen Geschwindigkeiten einen stabilen Bogentransport durch das Drucksystem sicherstellen. Vom Anleger über die Transportstrecke bis zum Ausleger haben die Ingenieure mehr als 200 Komponenten neu verbaut oder modifiziert. Unter anderem wird der Bogenanleger von zwei Servo-Motoren direkt angetrieben. Im Ausleger sichern gewichtsreduzierte und an die hohe Geschwindigkeit angepasste Greiferbrücken einen sicheren Produktionsbetrieb.

Gegenüber einer 18000er-Maschine liegt die Nettoleistung der Speedmaster XL 106 21k um acht bis zehn Prozent höher. Damit meistert sie ein Volumen von über hundert Millionen gedruckte Bogen pro Jahr. Sofern das Produktivitätspotenzial vollständig ausgeschöpft wird, ist die Maschine innerhalb von zwei Jahren amortisiert.

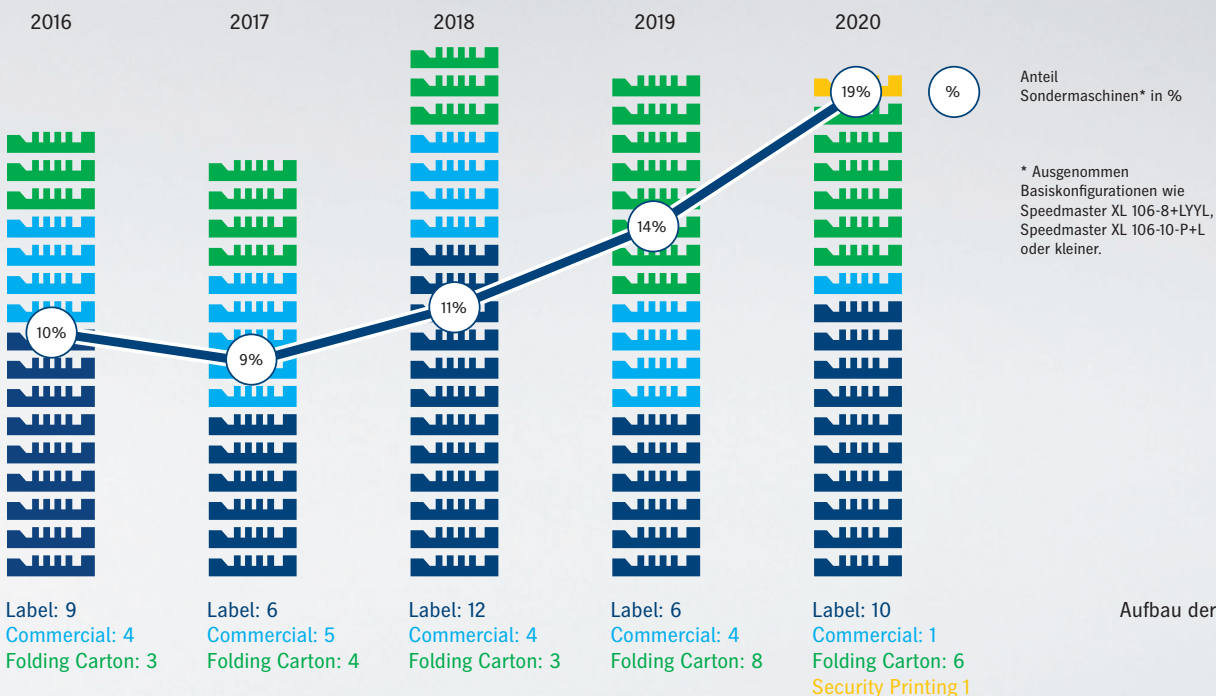
Die neue Speedmaster XL 106 21k stößt am Markt auf grosses Interesse. Die erste Maschine, eine Speedmaster XL 106-7+LYYLX, nahm noch im vergangenen Jahr der österreichische Verpackungsproduzent Cardbox Packaging als Pilotanlage in Betrieb. Es folgte kurze Zeit später der US-Faltschachtelhersteller J.S. McCarthy mit der Bestellung einer Speedmaster XL 106 21k.

Strategisch bedeutsame Märkte

Annähernd die Hälfte des Umsatzes erwirtschaftet HEIDELBERG mit Produktionssystemen für die Verpackungs- und Etikettenproduktion. Im Hinblick auf ein weiteres starkes Wachstum wird das Unternehmen in den nächsten Jahren weiterhin in diese strategisch bedeutsamen Märkte investieren.

* 21000 Bogen pro Stunde

High-end-Customizing Speedmaster XL 106 in Label, Commercial, Folding Carton und Security Printing von 2016 bis 2020



Aufbau der 20-Werke-Maschine in Tcew, Polen



Speedmaster SX 52: Sie ist beliebt, und sie stellt sich unermüdlich einem vielseitigen Produktionsalltag.

In der Schweiz wird auf mehr als 400 Bogenoffsetmaschinen der Baureihe Speedmaster SX 52 produziert. Gemessen an der Anzahl Druckereien ist es die höchste Dichte weltweit. Ein klares Indiz, wie beliebt diese Maschine für das Kleinformat bei Druckerinnen und Druckern hierzulande ist.



Unsere Speedmaster SX 52 ist neben der Speedmaster SX 74 das wichtigste Arbeitswerkzeug. Diese Bogenoffsetmaschine war für unseren unternehmerischen Erfolg immer entscheidend, und sie wird es in Zukunft bleiben.

Felix, Danielle und Pascal Widmer, Fasser Druck AG, Aarau



Die Speedmaster SX 52 ist die perfekte Druckmaschine für den Einstieg in die Ausbildung zum Medientechnologen. Hier bereite ich mich vor, um dereinst auf den grossformatigen Bogenoffsetsystemen von HEIDELBERG zu arbeiten.

David Gislser, Engelberger Druck AG, Stans



Nach dreizehn Jahren Produktion auf einer Speedmaster SM 52 haben wir die Maschine durch eine Speedmaster SX 52 ersetzt. Für unsere Auftragsstruktur mit vielen Sonderfarben und Auflagen bis zu wenigen hundert Bogen ist es die einzig richtige Technologie.

Markus Sulser, Karl Wolf, Thomas Beck, Wolf Druck AG, Triesen



Schwere Papiere, Schmuckfarben, Veredelung, Inline-Perforationen, Ausbildung - diese Vielfalt kann uns nur die Speedmaster SX 52 bieten. Die Bogenoffsetmaschine von HEIDELBERG ist wirklich einzigartig.

Cheyenne Lutemauer und Roland Schnyder, Abächerli Media AG, Sarnen



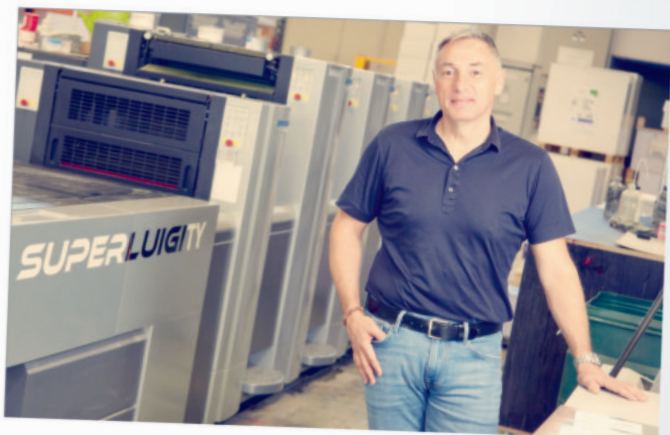
Dans notre travail quotidien, nous sommes tributaires d'une technique de production qui fonctionne de manière absolument fiable et d'une grande flexibilité. Grâce à la Speedmaster SX 52, nous pouvons aborder les moments les plus agités en toute sérénité.

Léon Jeanneret et Stéphane Bechtel, Imprimerie Bechtel SA, Courtelary



Die Speedmaster SX 52-5+L passt optimal in unseren Druckmaschinenpark. Sie arbeitet schnell, zuverlässig, und sie ist einfach in der Bedienung und der Wartung. Dank dieser Eigenschaften können wir flexibel planen und die Druckaufträge effizient abwickeln.

Nicole Marti, Multicolor Print AG, Baar



Durch die Zusammenarbeit mit Brüggli Medien und mit der Ostschweiz Druck AG hat unser Auftragsvolumen im Kleinformat stark zugenommen. Unsere Speedmaster SX 52 ist in der Folge zwei- bis dreischichtig ausgelastet.

Patrick Gimini, Typotron AG, Wittenbach



Stampiamo molte piccole tirature, quindi i cambi di lavoro sono altrettanto frequenti. La nostra Speedmaster SX 52 svolge i suoi compiti a meraviglia, gli scarti sono ridotti e i risultati di stampa sono sempre eccellenti.

Paolo Nigotti e Michele Menghini, Tipografia Menghini SA, Poschiavo



Auf unserer Speedmaster SX 52 drucken wir jedes Jahr mehrere hunderttausend Kuverts, die Motive sind mehrheitlich aus Sonderfarben zusammengesetzt. Ich kenne keine andere Druckmaschine, die dieses Volumen bei derart guten Druckergebnissen meistern würde.

Raphael Staiger, DrucksacheneXpress AG, Gontenschwil



Une grande partie de nos clients sont des entreprises de l'industrie horlogère. Pour cette clientèle exigeante, nous imprimons des tirages de quelques centaines à plusieurs milliers d'exemplaires. La Speedmaster SX 52 est l'outil parfait pour cette structure de commandes.

Christian Frei, Print Concept SA, La Neuveville

GEBRAUCHTMASCHINEN VON HEIDELBERG SIND AM MARKT GEFRAGT

Solider Maschinenbau, eine lange Lebensdauer und ein hoher Wiederverkaufswert; diese einzigartigen Qualitäten zeichnen die Technologie von HEIDELBERG aus. Darum sind auch die Gebrauchtmachines im Markt höchst beliebt. Matthias Wehner führt bei der Heidelberg Schweiz AG das Gebrauchtmachinesgeschäft.

Herr Wehner, wenn wir vom Geschäft mit Gebrauchtmachines sprechen, welche Machines und Leistungen betrifft das konkret?

Das Geschäft mit den Gebrauchtmachines umfasst das gesamte HEIDELBERG-Portfolio: Das sind die Bogenoffsetmachines aller Baureihen und in allen Formatklassen, die CtP-Systeme der Suprasetter-Baureihen, die Stahlfolder-Falzmaschinen und alle Schneidmachines von Polar. Wir handeln zudem mit Machines anderer Hersteller. Will ein Kunde unsere Technik kaufen und hat er bisher mit Machines eines Drittanbieters gearbeitet, nehmen wir diese Machines selbstverständlich zurück.

Gebrauchte Machines von HEIDELBERG seien auf dem Markt besonders gefragt, heisst es. Woraus führen Sie das zurück?

Die Marke HEIDELBERG geniesst weltweit hohe Bekanntheit. Die Machines sind bei Berufsleuten beliebt, wegen ihrer robusten Bauweise und weil sie zuverlässig funktionieren. Das einfache Bedienkonzept ist über die Maschinengenerationen hinweg in den Grundzügen unverändert geblieben. Berufsleute, die auf einer älteren Maschine gearbeitet haben, finden sich auch auf einem modernen System zurecht. In den meisten Ländern der Welt ist HEIDELBERG führend, entsprechend hoch ist die Auswahl an Machines, was die unterschiedlichen Baureihen und Bogenformate betrifft. Hinzu kommt die Langlebigkeit. In bestimmten Ländern werden immer noch Machines gehandelt, deren Jahrgang weit vor 2000 liegt. Von HEIDELBERG befinden sich immer noch Machines der K- und S-Reihe, Kord und Sorm im Einsatz. Das spricht für den hohen Wert dieser Technik.

Auf welche Ressourcen können Sie im Handel mit Gebrauchtmachines zurückgreifen?

Die Heidelberg Schweiz AG ist Teil eines globalen Netzwerks. Es besteht einerseits aus



Matthias Wehner
Verkauf Gebrauchtmachines
Heidelberg Schweiz AG

den Tochtergesellschaften der Heidelberger Druckmachines AG in den unterschiedlichen Weltregionen. Andererseits pflegen wir enge Kontakte zu freien Handelsunternehmen. Dieses Netzwerk bildet unseren Vertriebskanal und ist zugleich unsere Quelle. Darüber können wir Machines auf dem Markt platzieren und Machines für unsere Kunden hier in der Schweiz finden.

Sie suchen Machines auf der ganzen Welt?

In erster Linie arbeiten wir mit regionalen Partnern zusammen. Nach Möglichkeit wollen wir Machines aus europäischen Märkten in der Schweiz verkaufen. Denn wir kennen die Geschichte hinter diesen Machines besser als hinter Machines aus entlegenen Regionen.

Was geschieht mit den Gebrauchtmachines, nachdem sie eine Maschine zurückgenommen haben bzw. bevor Sie eine Maschine an einen Kunden verkaufen?

Die Machines werden von uns genau inspiziert und gereinigt. Eventuell schadhafte Teile wechseln wir aus. Druckmachines rüsten wir in jedem Fall durch einen kompletten neuen Walzensatz aus. Die in der Schweiz geleistete Garantiedauer vereinba-

ren wir mit jedem Kunden individuell. Wir bieten zudem Service-Verträge mit unterschiedlichem Leistungsumfang und unterschiedlicher Dauer an.

Welche Machines, Baureihen, Bogenformate sind besonders gefragt?

Betrachten wir den Bogenoffset, ist die Nachfrage im 70/100- und im 50/70-Format über Jahre hinweg stabil geblieben. Im 70/100-Format sind besonders die Speedmaster XL 105 und Speedmaster XL 106 sehr gesucht. Im 50/70-Format sind die Speedmaster XL 75 und Speedmaster CD 74 stark gefragt. Eine erhöhte Nachfrage haben wir im Jahr 2020 im A3-Bogenformat festgestellt, eine Tendenz, die sich in den folgenden Jahren fortgesetzt hat. Ein Grund für diese Entwicklung könnte sein, dass Druckereien in den letzten Jahren im A3-Format verstärkt in den Digitaldruck investiert haben und der Bogenoffset etwas vergessen gegangen ist. Umgekehrt stellen wir fest, dass auch im Digitaldruck zunehmend Gebrauchtmachines gefragt sind. Vor allem für Druckereien, die mit der Prinect-Technologie arbeiten, sind Drucksysteme wie diejenigen der Versafire-Baureihe interessant. Über das Prinect Digital Frontend können sie in eine einheitliche Workflow-Umgebung integriert werden.

Was ist die Geschichte hinter dem Geschäft mit Gebrauchtmachines?

Die Lüscher, Leber & Cie. AG hat früh begonnen, mit Gebrauchtmachines zu handeln. Das Unternehmen war weltweit eine der ersten Handelsvertretungen der Heidelberger Druckmachines AG, die dem Markt Gebrauchtmachines als Alternative zu Neumachines anbot. Als ich im Jahr 1995 zur Firma kam, war das Geschäft schon gut etabliert. Seither haben wir das Geschäft von Jahr zu Jahr weiter entwickelt. Der Umsatz hat sich bis heute auf einem hohen Niveau stabilisiert.

LA PICCOLA E RAFFINATA TIPOGRAFIA DELLE TRE VALLI



Lesen Sie hier den Beitrag
in deutscher Sprache

Abbiamo allestito la nostra tipografia in
Montagna. Nel nostro Paese natio.

Davide Dazzi (a destra) e suo fratello **Gustavo**

L'azienda Dazzi SA ha sede a Chironico, a quasi 800 metri di altitudine. È da qui che la tipografia opera al servizio di una fedele clientela, proveniente per la maggior parte dalle valli Leventina, Blenio e Riviera. Quando Davide Dazzi ebbe l'opportunità di acquistare una Speedmaster SX 52, sulla quale un tempo si formavano i tecnologie della stampa alla scuola professionale di Zurigo, non ha esitato e ha investito.

Nelle vecchie stalle un tempo destinate a capre, mucche e maiali, Davide Dazzi gestisce dal 1990 la sua tipografia, Dazzi SA. Le stalle ormai non ci sono più e hanno lasciato il posto a nuove costruzioni. È stato tuttavia necessario conservare la planimetria delle strutture originarie su richiesta dell'ente di tutela del patrimonio. Proprio per questo l'azienda Dazzi SA ha ripartito l'attività in diversi edifici.

Davide Dazzi ha fondato la sua tipografia per la stampa offset nell'inverno del 1990. Con un assiduo lavoro da porta in porta, è riuscito a costituire una base di fedeli clienti. Mantiene uno stretto contatto personale con ogni singolo cliente.

Oggi giorno l'azienda Dazzi SA dà lavoro a sette persone. Suo fratello Gustavo diplomato al Collegio di Svitto-KKS, si occupa delle mansioni amministrative e contabili. Il contatto con i centri urbani della valle è affidato a un ufficio con reparto pre stampa e grafico nel comune di Biasca.

In uno degli edifici, al piano terra, la Dazzi SA produce dalla primavera del 2022 utilizzando una Speedmaster SX 52. Per Davide Dazzi investire nella macchina da stampa in quadricromia ha rappresentato un impor-

tante salto tecnologico. Per oltre vent'anni il materiale stampato è stato realizzato su una e successivamente su due Quickmaster DI. "All'epoca si trattava di un sistema ingegnoso, il primo di questo genere nel Canton Ticino", afferma con visibile orgoglio Davide Dazzi. Questo impianto, nel frattempo, è stato superato dalla nuova tecnologia. La Speedmaster SX 52 – una macchina che era già in uso presso il centro di formazione di Zurigo – gli ha permesso di convertire la sua produzione in un moderno sistema a foglio di alta qualità. Per l'anno di costruzione 2018 e i valori molto bassi dei contatti, la macchina da stampa era praticamente quasi nuova.

Il passaggio alla tecnologia Speedmaster ha poi reso necessaria una nuova gestione del flusso di lavoro. Dalla scrittura dei file PDF all'ordinamento delle pagine, fino all'uscita delle lastre, il Prinect Production Manager è in grado di controllare automaticamente i processi. "Semplice, rapido e sicuro", afferma Davide Dazzi. Per le lastre di stampa, la Dazzi SA utilizza una Suprasetter A 75. L'espositore è alimentato con le lastre tramite un caricatore Dual Top. Considerando lo spazio limitato a disposizione, Davide Dazzi ha optato per un sistema senza sviluppo. Il rispetto per l'ambiente che comporta que-

sta decisione è un effetto collaterale a lui particolarmente gradito.

Fin dalla fondazione della sua tipografia, Davide Dazzi ha sempre lavorato utilizzando macchine da stampa HEIDELBERG. Con questo partner sa di essere in buone mani. Il modello Speedmaster SX 52 è collegato al servizio di assistenza HEIDELBERG tramite internet. Il sistema di notifica eCall segnala automaticamente ai tecnici eventuali guasti di natura tecnica. "Possiamo sempre fare affidamento su un servizio rapido di assistenza", spiega.

Davide Dazzi è figlio di agricoltori ed è cresciuto a Chironico. Con coraggio e molta dedizione ha costruito una moderna azienda grafica tra le montagne della Leventina. Tutti e sette i dipendenti provengono dalla regione e, dal 2002, Dazzi SA ha formato un totale di otto professionisti. Per il suo impegno, la piccola azienda grafica è stata nominata una delle sei candidate al Prix Montagne 2023.

Dazzi SA è candidata
al Prix Montagne 2023





MIT LEIB UND SEELE FÜR DIE DRUCKEREIEN DER SCHWEIZ

Wir sind lokal gut verankert und sprechen die Sprachen unserer Kunden. 51 qualifizierte und mit der Druckindustrie gut vertraute Spezialistinnen und Spezialisten bilden gemeinsam die branchenweit stärkste Service-Organisation in der Schweiz.

Ein flächendeckendes Service-Netz

Die Kunden der Heidelberg Schweiz AG können sich jederzeit auf eine hohe Service-Bereitschaft verlassen. Mit 34 Technikern im Aussendienst sind alle Regionen des Landes abgedeckt.

Es sind ausgewiesene Fachleute mit einer langjährigen Erfahrung in Prepress, Press und Postpress. Instruktoren, Mechaniker, Elektriker und Software-Spezialisten stehen jederzeit für einen schnellen Support bereit.

Ausgewählte Service-Techniker arbeiten gemäss dem Rotationsprinzip. Sie wechseln sich gegenseitig im Innen- und im Aussendienst ab. Dank dieser alternierenden Aufgabenzuteilung stärken sie ihre fachliche Kompetenz und setzen sich immer mit der neusten Technik auseinander. Sie bleiben stets in einem engen Kontakt mit den Kunden und pflegen den persönlichen Dialog.

So arbeiten wir an unserer Leistungsqualität

Mit dem Net Promoter Score (NPS) haben die Kunden der Heidelberg Schweiz AG die Möglichkeit, sich zu ausgeführten Service-Arbeiten zu äussern. Kritik und Anregungen helfen uns, die Qualität unserer Leistungen und unser Verständnis gegenüber den Kundenbedürfnissen zu verbessern.

Geleitet wird der HEIDELBERG SERVICE von Antonio Bucolo. Ihm stehen mit Stephan Gloor, Jakob Hürlimann und Roger Kramer drei Gruppenleiter zur Seite. Stephan Gloor und Jakob Hürlimann koordinieren die Einsätze der Service-Techniker im Aussendienst. Sie planen die Ressourcen ein, wenn ein Druckereiunternehmen mit seinem Produktionsbetrieb umziehen will oder Revisionen von Maschinen gewünscht sind.

Für die Planung aller vertraglich vereinbarten Service-Einsätze ist Roger Kramer verantwortlich.

Im Interesse einer kontinuierlichen Service-Bereitschaft rekrutiert die Heidelberg Schweiz AG laufend junge Talente und führt sie frühzeitig in ihre Aufgaben ein. Gegenüber den Kunden bleibt eine permanent hohe Leistungsqualität, ausgeführt durch qualifizierte Spezialisten, gesichert.



Antonio Bucolo
Leiter SERVICE Schweiz



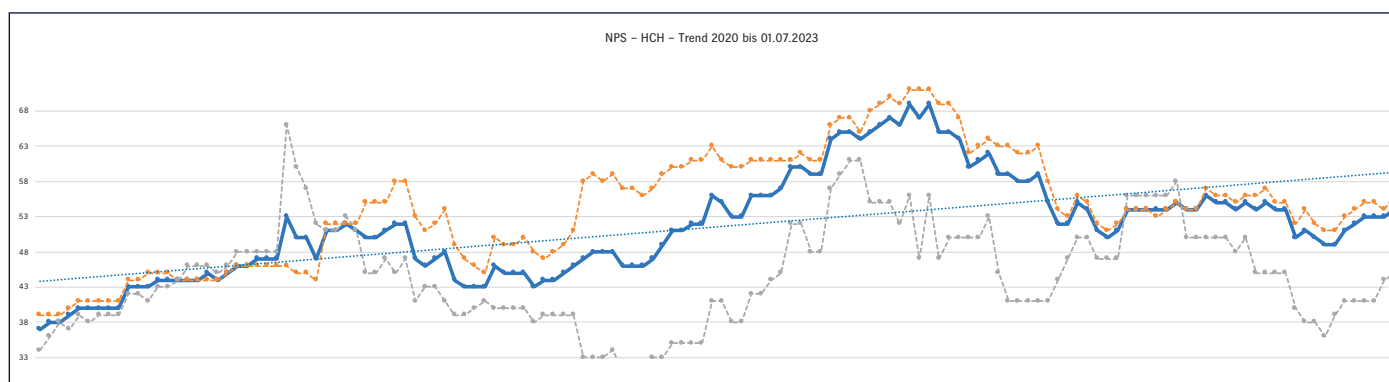
Stephan Gloor
Kundenbetreuer SERVICE
Gruppenleitung Aussendienst – Regionen Aargau, Zentralschweiz, Ostschweiz, Südschweiz, Tessin



Jakob Hürlimann
Kundenbetreuer SERVICE
Gruppenleitung Aussendienst – Regionen Basel, Solothurn, Bern, Wallis, Westschweiz



Roger Kramer
Planned SERVICE
Gruppenleitung Aussendienst



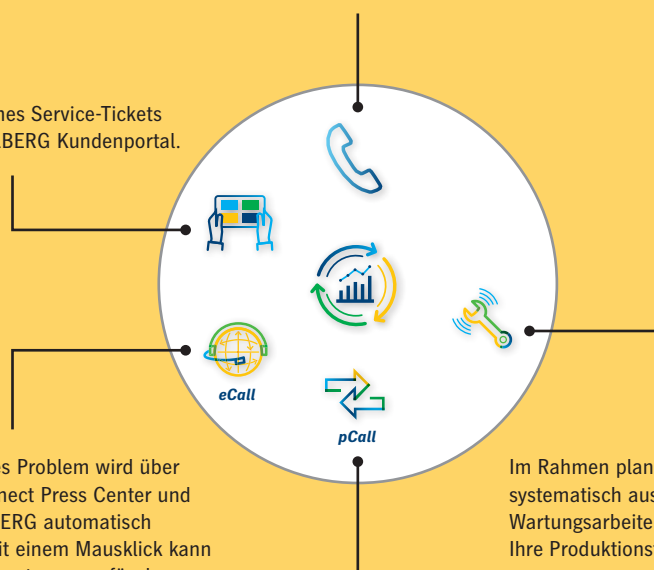
Immer bereit, an sieben Tagen, rund um die Uhr

Meldungen zu Störungen an Maschinen werden bei HEIDELBERG in einer Datenbank erfasst und durch Technische Klärer umgehend bearbeitet.

031 385 04 44

Eine zentrale Rufnummer für alle Ihre Anliegen in Prepress, Press und Postpress.

Eröffnung eines Service-Tickets über HEIDELBERG Kundenportal.



Ein mögliches Problem wird über eCall am Prinect Press Center und bei HEIDELBERG automatisch gemeldet. Mit einem Mausklick kann die Maschinensteuerung für den HEIDELBERG SERVICE freigegeben werden. Eine Diagnose-Software analysiert die Daten und schlägt eine Lösung vor, alles im Zeitraum von weniger als einer Minute.

Sensoren in der Druckmaschine überwachen laufend die Funktionen und gleichen die Daten mit Soll-Werten in der Cloud ab. Unregelmässigkeiten registriert das System. Der HEIDELBERG SERVICE leitet frühzeitig Massnahmen ein und verhindert einen nicht geplanten Stillstand des Produktionssystems.

Im Rahmen planmässig und systematisch ausgeführter Wartungsarbeiten halten wir Ihre Produktionstechnik fit.*

* Service-Vereinbarung gemäss Partnerprogramm vorausgesetzt (siehe Seite 57)



24 Stunden/7 Tage

Der HEIDELBERG SERVICE ist unter der zentralen Rufnummer **031 385 04 44** während 24 Stunden an sieben Tagen erreichbar. Anfragen von Kunden werden während der regulären Arbeitszeiten innerhalb von maximal 45 Minuten beantwortet.



130 000 Originalteile immer verfügbar

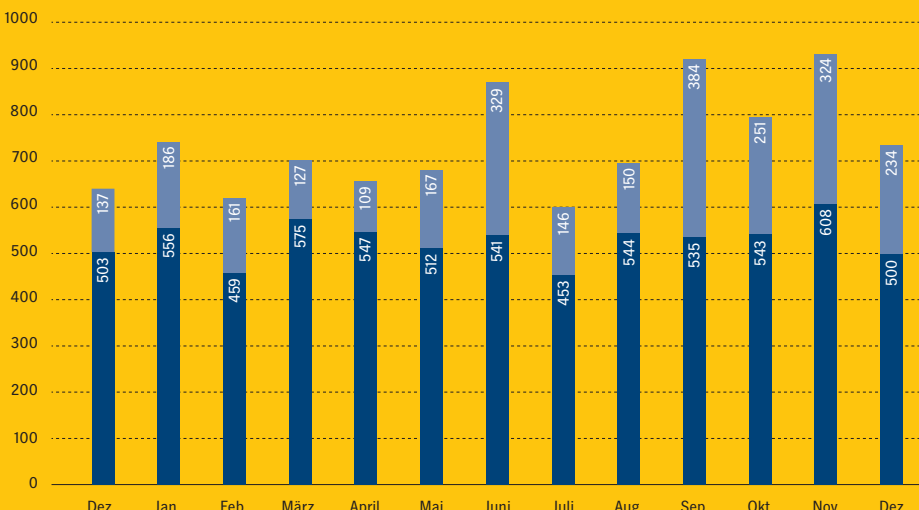
Der SERVICE bietet einen schnellen Zugang zu einem globalen Expertenwissen und zu allen Originalteilen von HEIDELBERG. Im World Logistic Center in Wiesloch-Walldorf sind 130 000 Originalteile immer verfügbar. 95 Prozent der bestellten Teile sind sofort lieferbar.



Stets in der Nähe

Ein Team in Bern nimmt Kundenanfragen in den drei Sprachen Deutsch, Französisch und Italienisch entgegen. Ausgewiesene Fachleute nehmen diese Aufgabe wahr. Sie ist zu wichtig, als dass die Heidelberg Schweiz AG damit ein anonymes Call-Center beauftragen würde.

Jeden Monat durchschnittlich 737 eingehende Meldungen bearbeitet



Die Heidelberg Schweiz AG ist weltweit die einzige HEIDELBERG Vertriebsgesellschaft mit einem 24-Stunden-Support. Dabei wird eng mit einem konzernweiten Netzwerk zusammengearbeitet. Während der Nachtstunden ist der Support durch die Experten der Heidelberger Druckmaschinen AG am Hauptsitz in Wiesloch-Walldorf gesichert.

Über alle Eingangskanäle betrachtet (zentrale Rufnummer 444, HEIDELBERG Kundenportal, eCall, pCall) nimmt die Heidelberg Schweiz AG jeden Monat durchschnittlich 737 eingehende Meldungen entgegen (Referenzzeitraum: Dezember 2021 bis Dezember 2022). Neben den Anfragen von Kunden aus der Schweiz bearbeiten die Technischen Klärer auch Meldungen aus Deutschland.

■ Anrufe aus der Schweiz durch HEIDELBERG Schweiz bearbeitet
■ Anrufe aus Deutschland durch HEIDELBERG Schweiz bearbeitet

Auch aus der Ferne immer sicher verbunden

Produktionssysteme von HEIDELBERG sind permanent mit der Remote-Plattform verbunden. Service-Techniker können mögliche Störungen auch aus der Ferne analysieren und beheben. Für die Kunden von HEIDELBERG bedeutet das geringe Kosten, eine hohe Verfügbarkeit der Technik und ein Höchstmass an Produktionssicherheit.

Der Remote-Service von HEIDELBERG beruht auf einer Wissensdatenbank, in der sämtliche möglichen Probleme gesammelt werden. Internationale Experten reichern die Datenbank stetig mit neuen, aus der Praxis gewonnenen Erkenntnissen, an. Damit sind die Service-Techniker von HEIDELBERG immer auf dem aktuellen Wissensstand. Sie können alle Anfragen der Kunden schlüssig beantworten und die Ursachen von Störungen schnell und effizient lokalisieren.

Zahlreiche Funktionen führen die Service-Techniker einfach und schnell über das Internet aus. Sie können auf die Steuerung einer Maschine zugreifen, Protokolldateien analysieren, Diagnoseprogramme ausführen und den Kunden in Echtzeit darin unterstützen, ein Problem zu beheben. Die Einwahl in eine Maschinensteuerung geschieht über eine gesicherte Leitung und erst, nachdem der Kunde die Leitung freigegeben hat.

Wie sich der Remote-Service von HEIDELBERG zugunsten der Kunden auswirkt



Bis zu 70 Prozent aller Probleme können per Fernwartung behoben werden.



Im Durchschnitt spart ein Kunde bei einer Fernwartung rund 1000 Franken.*

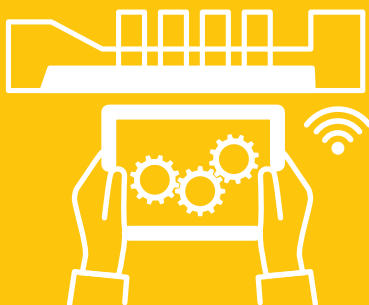


Die Reaktionsdauer des HEIDELBERG SERVICE verringert sich um rund 50 Prozent.*

* Immer verglichen mit einem Support ohne Remote-Anbindung

Video Assistant: Exakt das was Sie sehen, sehen wir auch

Der Video Assistant ist ein effizientes Hilfsmittel, um Störungen auf einem Produktionssystem schnell und zuverlässig zu beheben. Sie als Kunde öffnen den Service-Technikern von HEIDELBERG Einblick in die Steuerung Ihrer Maschine. Laden Sie einfach die Video Assistant-App (iOS und Android) auf Ihr Smart Device und schalten Sie eine sichere Leitung frei. Mit dem Video Assistant lassen sich die Ursachen auch komplexer mechanischer Störungen erkennen, die telefonisch viel schwieriger oder gar nicht lokalisiert werden könnten. Zeichnet sich der Einsatz eines Technikers vor Ort ab, können schon im Vorfeld gezielt Massnahmen eingeleitet und rechtzeitig Ersatzteile bestellt werden.



Ein Kunde gibt auf einem Smart Device die Video-Übertragung frei.



Der HEIDELBERG SERVICE sieht, was der Kunde sieht und kann eine Situation 1:1 mit dem Kunden zuverlässig analysieren.

PARTNERPROGRAMM: EIN SERVICE, DER PASST

Kunden von HEIDELBERG können Service-Leistungen im Rahmen des Partnerprogramms beanspruchen. Darin sind Leistungsvereinbarungen unterschiedlichen Umfangs zusammengefasst. Ausgehend vom Basispaket mit Remote Service können die Leistungen den Bedürfnissen entsprechend bis zum Premium Service ausgebaut werden.

Remote Service: Remote Support

Im Rahmen von Remote Support leisten Service-Techniker von HEIDELBERG Unterstützung per Fernzugriff auf die Maschinensteuerung. In der Vereinbarung sind der Notfalldienst eCall, der Video Assistant sowie die interaktive Kommunikation über das HEIDELBERG Kundenportal enthalten. Das Kundenportal bietet den Zugang zu allen Informationen eines Druckereibetriebs, zu Instant-Leistungskennzahlen der Produktionstechnik, zu den aktiven Service-Vereinbarungen und zum HEIDELBERG Assistant.

Maintenance Service: Maschinenwartung

Eine regelmässige und systematisch durchgeführte Wartung lohnt sich: Maschinen produzieren langfristig zuverlässig und produktiv und ihr Wiederverkaufswert steigt deutlich. Wie Kunden von HEIDELBERG in einer Umfrage bestätigen, haben sie dank eines Wartungsplans die Produktivität um 23 Prozent erhöht und den Wiederverkaufswert ihrer Maschine um bis zu 7,5 Prozent

gesteigert. Demgegenüber konnten unvorhergesehene Produktionsausfälle um 18 Prozent reduziert werden.

Repair Service: Reparatur und Entstörung

In dieser Service-Vereinbarung sind der Remote Support mit möglicher Behebung von Störungsursachen sowie ein Einsatz eines Technikers vor Ort mit allen Reparaturarbeiten und Fahrzeiten enthalten. Kunden mit einer Vereinbarung auf Stufe Repair Service werden bei einem Stillstand ihrer Maschine prioritär behandelt.

Premium Service: Original-Service-Teile

Die höchste Stufe Premium Service ergänzt den Leistungsumfang im Partnerprogramm durch die Lieferung originaler Service-Teile. Sie können während 24

Stunden bestellt werden. Im World Logistic Center in Wiesloch-Walldorf sind 130 000 Teile gelagert, auch für Maschinen, die HEIDELBERG nicht mehr serienmässig produziert. Die Teile sind zu 95 Prozent sofort für die Auslieferung verfügbar. Der Einsatz originaler Service-Teile von HEIDELBERG zahlt sich aus. Denn Originalteile entsprechen höchsten Qualitätsansprüchen. Sie sichern einen stabilen Produktionsbetrieb und bewahren den hohen Wiederverkaufswert der Technik von HEIDELBERG.



Leistungsverträge SystemService Partnerprogramm

Kombinierte Angebote für Ihre individuellen Anforderungen.

PREMIUM-SERVICE NACH MASS FÜR KROMER PRINT AG

Mit einem Premium Service-Vertrag sichert sich die Kromer Print AG einen 24-Stunden-Support auf der ganzen Produktionstechnik von HEIDELBERG. Das Unternehmen gewinnt höchstmögliche Sicherheit im permanenten Vierschichtbetrieb.

«Der Premium-Service von HEIDELBERG ist unser Backup.» Steffen Rütter, Teamleiter Druck bei der Kromer Print AG, braucht die Sicherheit, dass er rund um die Uhr im Vierschichtbetrieb produzieren kann. Diese Sicherheit gibt ihm ein Service-Vertrag, den die Kromer Print AG mit der Heidelberg Schweiz AG abgeschlossen hat. Das Vertragspaket ist exakt auf die Bedürfnisse des Unternehmens zugeschnitten. Es deckt einen 24-Stunden-Vollservice für vier Bogenoffsetmaschinen* und für einen CtP-Belichter Suprasetter 106 ab.

Ein Kromer-Arbeitstag dauert 24 Stunden. Die Produktion ist minutiös durchgetaktet. Den Takt gibt die Produktionsplanung vor. Ihm folgen die Bebilderung der Druckplatten auf dem Suprasetter 106 und der Druckprozess auf den Speedmaster-Maschinen.

Es ist eine Just-in-Time-Produktion, gesteuert über die Prinect-Technologie. Auf dem CtP-Belichter werden kaum Druckplatten auf Vorrat ausgegeben.

Den Grossteil des Volumens produziert die Kromer Print AG auf der Speedmaster XL 106 und auf der Speedmaster SX 52. Die Grossformatmaschine hat Jahrgang 2017. Sie produziert im Vierschichtbetrieb, jeweils rund um die Uhr. Mit über 40 Millionen gedruckten Bogen pro Jahr zählt die Speedmaster XL 106 im globalen Vergleich zu den leistungsfähigsten Bogenoffsetmaschinen ihrer Klasse. Das Peak-Performance-Drucksystem ist mit der HEIDELBERG-Cloud verbunden und wird über Predictive Monitoring permanent überwacht. Ursachen möglicher Störungen werden erkannt und rechtzeitig behoben, bevor ein ungeplan-

ter Maschinenstillstand die Produktion für eine nicht abschätzbare Zeitdauer stilllegt.

Auch die Speedmaster SX 52 ist während 24 Stunden am Tag ausgelastet. Neben Zeitschriftenumschlägen in kleinen Auflagen produziert sie Aufträge, die direkt aus einer Vielzahl an B2B-Shops kommen. Geschäftsdruksachen gehören typischerweise dazu. Ein wichtiger Teil des gesamten Druckvolumens sind Kuverts, in der Summe über zehn Millionen Stück pro Jahr.

Kürzlich haben Techniker der Heidelberg Schweiz AG die Maschine komplett revidiert. Sämtliche funktionsrelevanten Kom-

* Speedmaster XL 106-4+L; Speedmaster SX 52-4+L
 Speedmaster SM 52-2, Printmaster PM 74-2-P



Die Speedmaster XL 106-4+L produziert im Vierschichtbetrieb, jeweils rund um die Uhr von Sonntagnacht bis am nächsten Samstagabend.

«Mit dem Premium Service von HEIDELBERG wissen wir, was die Leistungen beinhalten, und wir kennen die Kosten.»

Steffen Rütter,
Teamleiter Druck, Kromer Print AG

ponenten wurden kontrolliert, neu eingestellt und wo notwendig ausgetauscht. Die Kromer Print AG wird auf der Speedmaster SX 52 während weiterer Jahre sicher und wirtschaftlich produzieren.

«Unser Industriebetrieb setzt voraus, dass wir uns auf den Service und Support verlassen können», sagt Steffen Rütter. Hinter der Aussage steht ein Versprechen, an dem sich die Leistungsqualität von HEIDELBERG messen lässt: Setzt eine Maschine im potenziellen Störfall automatisch einen eCall oder pCall ab, oder löst ein Mitarbeiter über das HEIDELBERG Kundenportal ein Service-Ticket aus, ist ein Rückruf durch einen Techniker innerhalb von maximal 20 Minuten garantiert – nach Möglichkeit mit einem qualifizierten Lösungsvorschlag.

Auf eine hohe Reaktionsbereitschaft ist die Kromer Print AG angewiesen. Denn deren Kunden setzen enge Termine und verlassen sich darauf, dass sie eingehalten werden.

Indem die Heidelberg Schweiz AG dem Druckereiunternehmen jederzeit zur Seite steht, kann dieses seinerseits den Kunden stets eine Lieferung der Druckaufträge zum gewünschten Termin zusichern.

«Wir sind ein bekennder HEIDELBERG-Kunde», sagt Steffen Rütter. Workflow-Steuerung, Produktionstechnik, Verbrauchsmaterial und Service bilden bei der Kromer Print AG eine Einheit, «ein funktionierendes System», wie er es formuliert. Wichtig ist für ihn, dass die Verantwortlichkeiten klar geregelt sind. Indem allein HEIDELBERG für das ganze System zuständig ist, werden die Ursachen möglicher Störungen zielgerichtet lokalisiert und schnell behoben.

Dank des Premium Services gewinnt die Kromer Print AG nicht nur Sicherheit in der Produktion. Sie kann auf Grundlagen budgetieren, die bekannt sind. «Wir wissen genau, was die Leistungen beinhalten, und wir kennen die Kosten», sagt Steffen Rütter.



Auch die Speedmaster SX 52-4+L ist während 24 Stunden am Tag ausgelastet. Sie verarbeitet Aufträge, die direkt aus einer Vielzahl an B2B-Shops kommen. Auf der Maschine werden unter anderem mehr als zehn Millionen Kuverts pro Jahr bedruckt.



INVESTIEREN HEISST FINANZIEREN

Eine Investition und deren Finanzierung sind untrennbar verbunden. HEIDELBERG arbeitet mit Finanzierungspartnern zusammen, erfahrenen Experten mit exzellenter Kenntnis des Marktes und der Technik. Gemeinsam mit den Partnern unterstützt HEIDELBERG Druckereiunternehmen durch massgeschneiderte Finanzierungsmodelle, die auf ihre Bedürfnisse abgestimmt sind und deren Geschäftsmodell bestmöglich berücksichtigen.

Will eine Druckerei in Produktionstechnik investieren, muss neben der Evaluation des Investitionsguts die Finanzierung frühzeitig geklärt sein. Als Anbieter von Gesamtlösungen liegt es im Interesse von HEIDELBERG, Kunden in technischen und in finanziellen Fragen bestmöglich zu beraten.

Finanzierungspartner sind mit der Druckindustrie gut vertraut. Ihre Markt- und Produktkenntnis begünstigt eine positive Kreditanalyse.

Seit vielen Jahren pflegt HEIDELBERG eine Zusammenarbeit mit etablierten Finanzierungspartnern. Sie sind mit der Druckindustrie gleichermaßen vertraut wie mit dem gesamten Portfolio von HEIDELBERG. Sie sind international ausgerichtet und haben sich ein breites Fachwissen angeeignet. Sie kennen den Workflow einer Druckerei, sprechen die Sprache der Fachleute und wissen Bescheid, wenn sie einen Produktionsbetrieb betreten. Neben ihrer Expertise rund um das Geschäft mit Neumaschinen kennen sie auch den Gebrauchtmaschinenmarkt. Diese tiefgreifende Markt- und Produktkenntnis wirkt sich auf eine Kreditanalyse positiv aus.

Finanzierungspartner können ein Investitionsobjekt konkret bewerten. Sie haben zudem Zugang zum Markt der Gebrauchtmaschinen.

Für diese Finanzierungspartner steht bei einer Investition das Objekt, das Wirtschaftsgut im Zentrum. Sie identifizieren sich mit den Bedürfnissen eines Druckereiunternehmens und berücksichtigen dessen Geschäftsmodell. In dieser Betrachtungsweise unterscheidet sich ein Finanzierungspartner deutlich von einer Hausbank.

Hausbanken sind Generalisten und weniger auf einzelne Branchen spezialisiert. Sie konzentrieren sich auf die subjektive Kreditwürdigkeit einer Druckerei und prüfen in erster Linie die Bonität eines Kunden. Die Bewertung des Investitionsobjekts über dessen Lebenszeitraum hinweg bleibt meist im Hintergrund. Soll eine Finanzierung durch eine Hausbank geleistet werden, kann es zudem sein, dass sie mögliche Kreditlimiten als Kriterium heranzieht.

Hausbanken prüfen die Bonität eines Kunden. Finanzierungspartner stellen das Investitionsobjekt in das Zentrum.

Die Heidelberg Schweiz AG hat mit drei Finanzierungspartnern eine Zusammenarbeit vereinbart:

- Deutsche Leasing Austria GmbH Niederlassung Schweiz
- SG Equipment Finance Schweiz AG
- SüdLeasing GmbH Zweigniederlassung Schweiz

Die drei Partner zählen zur internationalen Elite.

Die drei Partner zählen zur internationalen Elite. Sie zeichnen sich durch ihre Kompetenz in Finanzierungsfragen und durch eine fundierte Branchen-, Markt- und Technikkenntnis aus.

Kunden haben die Wahl, mit welchem Partner sie zusammenarbeiten wollen. Zugleich kommt die Heidelberg Schweiz AG dem Wunsch vieler Kunden entgegen, wonach sie die Finanzierung unterschiedlicher Projekte bei Bedarf auf mehrere Gesellschaften verteilen möchten.

Das breit aufgestellte Partnernetzwerk ermöglicht Finanzierungen mit unterschiedlichem Modellcharakter. So gelten bei den Digitaldrucksystemen Versafire oder den sogenannten «Pay per Use»-Modellen (Bundling) unterschiedliche Rahmenbedingungen. Das verlangt bei einer Finanzierung wiederum nach spezialisierten Partnern. Das können HEIDELBERG und die Finanzierungsgesellschaften leisten. Kunden der Heidelberg Schweiz AG haben zudem die Möglichkeit, eine Investition nach klimaneutralen Gesichtspunkten zu finanzieren.

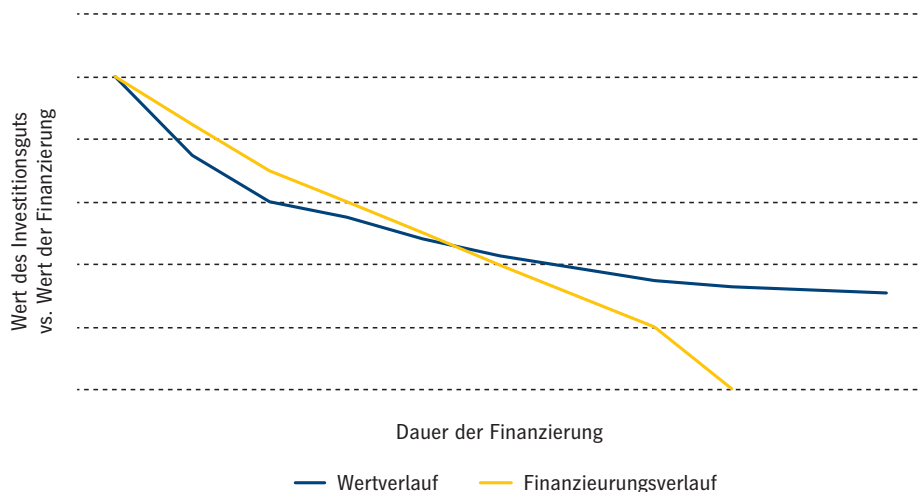
Kunden von HEIDELBERG können Investitionen klimaneutral finanzieren.

Aus der langjährigen Zusammenarbeit zwischen der Heidelberg Schweiz AG und den Finanzierungspartnern ist ein enges, partnerschaftliches Verhältnis hervorgegangen. Ein eingespieltes Team bearbeitet Investitionsprojekte effizient und bringt sie zielgerichtet zum Abschluss. Der Kunden wird minimal beansprucht.

Ein eingespieltes Team bearbeitet Investitionsprojekte effizient und bringt sie zielgerichtet zum Abschluss.

Mit den drei Finanzierungspartnern bietet HEIDELBERG Druckereiunternehmen beste Bedingungen für eine prosperierende Entwicklung ihres Geschäfts. Für die Beratung stehen qualifizierte und mit der Branche gut vertraute Experten bereit. Die Gesellschaften suchen permanent die Nähe zur Druckindustrie. Sie tauschen sich regelmäßig mit dem Mutterhaus von HEIDELBERG in Wiesloch-Walldorf und mit den lokalen Ländergesellschaften in allen Regionen der Welt aus. Sie besuchen die Fachmessen und sind dort oft mit einem eigenen Messestand präsent.

Der Wertverlauf von Industriegütern nimmt mit fortschreitender Laufzeit ab. Ab jenem Punkt, wo sich die blaue und die gelbe Kurve kreuzen, überwiegt der Wert eines Investitionsguts den Wert der Finanzierung.



Auch in Finanzierungsfragen verlassen sich Druckereien auf sichere Partner, die sie kompetent beraten.

Druckereiunternehmen können sich nicht allein bei der Produktionstechnik der Marke HEIDELBERG auf hochstehende Qualität verlassen. Auch in der Finanzierung setzen sie auf erfahrene Partner, die sie kompetent beraten. Immer mit dem Ziel vor Augen, das bestmögliche Produkt für ihre Bedürfnisse zu finden.



«Wir wollen unsere Kunden ganzheitlich beraten. Dazu gehört, dass wir die Kontakte zu den richtigen Partnern vermitteln, damit eine Investition bestmöglich finanziert werden kann. Hierzu dienen unsere langjährigen Partnerschaften mit etablierten, weltweit anerkannten Finanzierungsunternehmen.»

Uwe Barth

Leiter Kundenfinanzierung
Head of Customer Finance EMEA

Subskription: Ein zukunftsweisendes Geschäftsmodell

Im Jahr 2016 hat HEIDELBERG das Subskriptionsmodell am Markt eingeführt. Ein Vertrag in der Variante *Subskription Plus* umfasst neben der Nutzung eines Produktionssystems sämtliches benötigtes Verbrauchsmaterial, die Software für die Workflow-Steuerung sowie die Service-Leistungen. Im Hinblick auf eine optimale Nutzung aller Ressourcen begleitet und berät HEIDELBERG den Kunden während der Produktion. Ziel des Subskriptionsmodells ist es, eine möglichst hohe Overall Equipment Effectiveness (OEE) zu erzielen.

Indem HEIDELBERG alle Ressourcen rund um die Produktion zur Verfügung stellt, werden Druckereiunternehmen von jenen Aufgaben entlastet, die nicht in direktem Zusammenhang mit dessen unternehmerischer Tätigkeit stehen. Abgerechnet wird monatlich über die Anzahl gedruckter Bogen. Das angenommene Volumen beruht auf einer Analyse der Vergangenheit, die der Kunde und HEIDELBERG gemeinsam erarbeitet haben.

Das Verbrauchsmaterial und den Service für bestehende Technik können Druckereien über die Vertragsvariante *Subskription Smart* finanzieren. Die Laufzeit eines Vertrags liegt bei fünf Jahren.

In vier Schritten zum Subskriptionsvertrag



Leistungsanalyse

Das HEIDELBERG Team analysiert die Key Performance Indicators (KPI) der Druckerei im Branchenvergleich.



Formulierung der Ziele

Wir erarbeiten gemeinsam ambitionierte Ziele für die monatliche bzw. jährliche Druckproduktion – weit oberhalb der aktuellen Produktivität.



Entwicklung

Aufgrund der Bestandsaufnahme wird ein Plan für die Steigerung der Produktivität entwickelt.



Subskription

HEIDELBERG stellt die Druckmaschine*, Verbrauchsmaterialien, Workflow-Software, die Beratung und den Service. Der Kunde zahlt ein monatliches Fixum sowie einen zusätzlichen Preis pro gedruckten Bogen über das vereinbarte Volumen hinaus.

* nur mit Subskription Plus

SAPHIRA ECO: DAS LABEL FÜR EINE INTAKTE UMWELT

Das Label Saphira Eco von HEIDELBERG umfasst eine komplette Produktlinie mit umweltverträglichem Verbrauchsmaterial – für die Vorstufe, für den Drucksaal und für die Weiterverarbeitung. Alle Produkte sind unter ökologischen Gesichtspunkten sorgfältig ausgewählt. Sie werden auf der Grundlage nachwachsender Rohstoffe entwickelt und erfüllen strengste Umweltkriterien.

HEIDELBERG hat die Produktlinie unter dem Label Saphira Eco im Jahr 2011 am Markt eingeführt. Es war das erste Produkteprogramm mit Farben, Lacken, Druckplatten und anderen Verbrauchsmaterialien, das komplett nach ökologischen Kriterien zusammengestellt war. Wo immer möglich, beruhen die Saphira Eco-Produkte auf nachwachsenden Rohstoffen und können bedenkenlos in den Wertstoffkreislauf zurückgeführt werden. Sie sind frei von jeglichen kritischen Stoffen (sogenannten SVHC: Substance of Very High Concern) und weisen deutlich niedrigere Emissionswerte auf als andere, einem gleichen Zweck dienende Produkte. Saphira Eco und die darin enthaltenen Produkte werden gemäss neu gewonnenen Erkenntnisse laufend weiter entwickelt. Sie erfüllen die strengen Umweltkriterien und Industriestandards und sind diesen in Teilen sogar voraus.

Saphira Eco zahlt sich aus

Dank den Saphira Eco-Produkten arbeiten Druckereien umweltfreundlicher und nachhaltiger als es herkömmliche Verbrauchsmaterialien ermöglichen. Die Produkte werden den Anforderungen des jeweiligen Druckereibetriebs entsprechend zusammengestellt. Das begünstigt den stabilen Produktionsprozess und steigert die Produktivität. Daraus resultiert wiederum eine niedrigere Total Cost of Ownership. Auf Saphira Eco umzusteigen, zahlt sich aus.

Die Produkte aus dem Saphira Eco-Programm können bei HEIDELBERG bezogen und einfach im eShop bestellt werden.

Der Saphira Eco-Kriterienkatalog: Übersichtlich und faktenbasiert

HEIDELBERG hat sämtliche Produkte aus dem Saphira Eco-Programm in einem Kriterienkatalog gelistet. Der Katalog umfasst eine übersichtliche und faktenbasierte Darstellung aller Saphira Eco-Produktgruppen. Er zeigt deren relevante Bestandteile auf und gibt darüber Auskunft, welche Kriterien gelten, damit ein Produkt als ökologisch empfehlenswert beurteilt wird. Mit dem umfassenden Kriterienkatalog bekräftigt HEIDELBERG das Engagement für eine intakte Umwelt und das Bestreben, der Druckindustrie eine Drucksachenherstellung zu ermöglichen, die sowohl ökologischen wie auch ökonomischen Ansprüchen bestmöglich gerecht wird. Ergänzt wird der Kriterienkatalog durch eine Positivliste. Sie gibt einen aktuellen Einblick in die zugelassenen, von HEIDELBERG zertifizierten Saphira Eco-Verbrauchsmaterialien. Der Kriterienkatalog und die Positivliste können auf der Webseite von HEIDELBERG angefordert werden (siehe QR-Code auf der gegenüberliegenden Seite).



Einfach auf Saphira Eco umsteigen

Die umweltfreundlichen Verbrauchsmaterialien der Saphira Eco-Produktlinie ermöglichen Ihnen den einfachen und reibungslosen Umstieg auf einen nachhaltigen Produktionsbetrieb.



Saphira Eco begünstigt die Produktivität

Unsere Verfahrenstechniker beraten Sie bei der Kombination jenes Verbrauchsmaterials, das exakt auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten ist. Gemeinsam mit Ihnen schaffen wir die Voraussetzungen für eine höchstmögliche Produktivität.



Saphira Eco reduziert die Kosten

Indem Sie Prozesse optimieren und mit den geeigneten Verbrauchsmaterialien aus dem Saphira Eco-Programm arbeiten, senken Sie den Materialverbrauch und sparen Kosten.



Wir unterstützen Sie bei Zertifizierungen

Die umweltfreundlichen Verbrauchsmaterialien aus der Saphira Eco-Produktlinie erleichtern es Ihnen, Ihre Druckerei nach den jeweils international geltenden Standards zu zertifizieren. Im Hinblick auf eine erfolgreiche Zertifizierung unterstützen wir Sie bei der besten Auswahl der jeweiligen Materialien.



DIE FARBMISCHPROFIS AUS HETTLINGEN

Von Hettlingen aus versorgt die Epple Druckfarben Schweiz GmbH Druckereien landesweit mit erstklassigen Druckfarben. Neben den Skalafarben unterschiedlichster Reihen gehören Sonderfarbtöne, ausgemischt nach den eigenen Rezepturen, zu den herausragenden Qualitäten des Druckfarbenproduzenten.

Viele Druckereien aus der Schweiz lassen ihre Sonderfarbtöne in Hettlingen mischen, am Domizil der Epple Druckfarben Schweiz GmbH. Diese Druckereien vertrauen auf die Expertise eines gut eingespielten fünfköpfigen Teams. Tag für Tag setzen sich vier Anwendungstechniker und eine Anwendungstechnikerin mit den Gesetzen der Farbe und des Mischens von Farben auseinander. Sie rezeptieren und produzieren, von der kleinsten Menge bis hin zum Grossauftrag. Weit mehr als 30 000 dokumentierte Farbformeln umfasst die Colorthek heute, und sie wächst täglich an.

Oft liegen Farbmuster, die als Vorlage dienen, ausserhalb der Norm. Es sind Gegenstände, dreidimensionale Körper aus Glas, Plastik und anderen Werkstoffen, mit glänzender oder strukturierter Oberfläche. Derartige Farbtöne können niemals mittels Messtechnik objektiv erfasst und in die einzelnen Spektralwerte zerlegt werden. Hier wird das geschulte Auge der Fachleute zum Massstab, die Qualitäten der Farbmischspezialisten kommen zum Tragen.

Die Farbmischprofis aus Hettlingen pflegen den ständigen Dialog mit den Druckereien. Sie hören den Kunden zu und lenken einen Farbmischauftrag frühzeitig in jene Richtung, die auf möglichst kurzem Weg ans Ziel führt.

Exaktes Arbeiten und reproduzierbare Ergebnisse sind bei der Epple Druckfarben Schweiz GmbH garantiert. Die Toleranzen sind eng. Eine Abweichung grösser als Delta E 0,6 bei einem wiederholt gemischten Farbton wird nicht toleriert. Es ist eine ausgezeichnete Leistung, von Kunden immer wieder bestätigt, wenn sie das Labor in regelmässig durchgeführten Audits bewerten.

Kunden der Heidelberg Schweiz AG geniessen einen vorbildlichen Service: Mischfarben, die sie bis um 15.30 Uhr bestellen, werden am folgenden Tag geliefert.





Neu im eShop

PANTONE® MANAGER

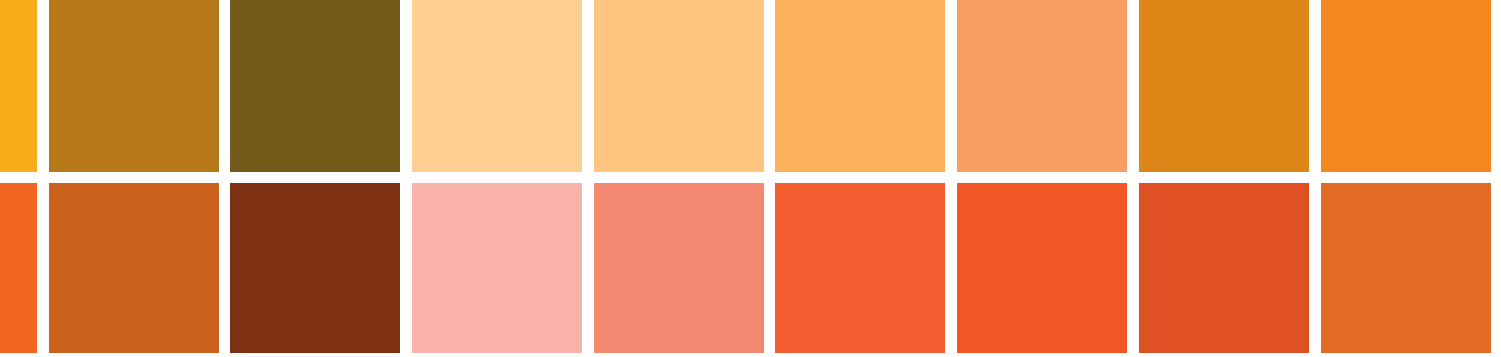
**Finden Sie mit wenigen Klicks
zur gewünschten Farbe, die
Ihren Bedürfnissen entspricht.**

Welchen Farbton wünschen Sie? Soll Ihr Druckerzeugnis veredelt werden? Verwenden Sie gestrichenes oder ungestrichenes Papier? Welche Eigenschaften muss die gewünschte Farbe aufweisen? Arbeiten Sie im Lebensmittelsegment oder muss die Farbe laserecht sein?

Wählen Sie auf der Palette den gewünschten Farbton aus oder geben Sie den Farbcode im Suchfenster ein. Der Pantone® Manager führt Sie danach systematisch durch alle Fragen. So sind Sie sicher, dass wir die Farbe exakt nach jenem Rezept mischen, das Ihren Anforderungen gerecht wird. Einfach und schnell – ohne Rückfragen.



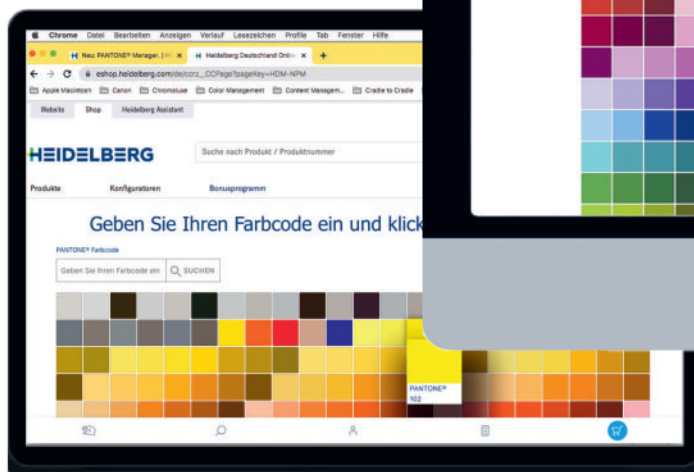
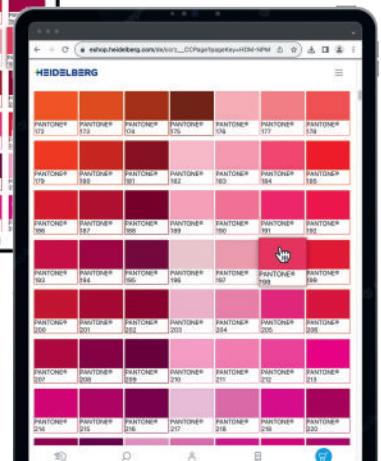
Dieser Code führt Sie
direkt zum HEIDELBERG eShop



Zum Pantone® Manager finden Sie über den HEIDELBERG eShop:

<https://eshop.heidelberg.com/ch>

Ob Sie Ihre Druckfarbe über einen Desktop-Computer, einen Laptop, ein Smartphone oder Tablet bestellen – stets führt Sie eine übersichtliche Darstellung auf dem schnellsten und sichersten Weg ans Ziel.



PUR_e FUNKTIONIERT AUCH WASSERLOS

Seit 2005 praktiziert die Druckerei Lutz AG in Speicher den wasserlosen Bogenoffsetdruck. Wasserlos ist Teil einer «Unternehmenspolitik der ökologischen Prozesse». Diesen Prozess setzt das Druckereiuunternehmen mit PURE-Druckfarben fort.

«Wer mit uns druckt, schont die Umwelt.» So begrüsst die Druckerei Lutz AG ihre Besucherinnen und Besucher am Eingang ihres Firmengebäudes in der Gemeinde Speicher. Das Unternehmen darf getrost von sich behaupten, bei der täglichen Arbeit Mensch und Umwelt nach bestem Wissen und Gewissen zu schonen und mit den Ressourcen möglichst sparsam umzugehen. Die Autos sind mit Erdgas oder elektrisch angetrieben. Zum Beheizen der Räume wird seit 2005 fast ausschliesslich die Abwärme der Produktionstechnik genutzt. Im Herbst 2012 wurde auf dem Dach des Gebäudes die erste Fotovoltaik-Anlage installiert. Die momentane Kapazität liefert bis zu 26 000 Kilowatt elektrischen Strom.



«Wir verfolgen eine Unternehmenspolitik der ökologischen Prozesse.» Die Aussage stammt von Tobi Lutz. Er hat die Druckerei 2008 von seinem Vater Heini Lutz übernommen und führt sie heute in dritter Generation, gemeinsam mit seinem Geschäftspart-

ner Urs Locher. Schon 1997 wechselte Vater Heini auf prozessfrei arbeitende Druckplatten. Acht Jahre später folgte die Umstellung auf den wasserlosen Offsetdruck. Zumindest in der Schweiz war das damals einzigartig. Auf Alkohol und Feuchtmittelzusätze konnte der Produktionsbetrieb fortan verzichten. Heute praktiziert die Druckerei Lutz AG den wasserlosen Bogenoffsetdruck auf einer Speedmaster XL 75 und auf einer Speedmaster SX 52.



Fotovoltaik, elektrisch und mit Gas angetriebene Fahrzeuge oder der wasserlose Offsetdruck waren Tobi Lutz und Urs Locher nicht genug. Es blieben die Farben, die den Anspruch, Druckerzeugnisse unter bestmöglichen ökologischen Bedingungen herzustellen, noch nicht erfüllten. Sie zögerten nicht, als Epple unter der Marke PURE ein Druckfarbensystem ankündigte, dessen Inhaltsstoffe komplett frei von potenziell toxischen Bestandteilen und keinerlei Kennzeichnungspflicht unterworfen

sein sollten. Es hinderte sie auch nicht der Umstand, wenn Epple die PURE-Druckfarben grundsätzlich für den Nassoffset vorgesehen hatte. Als glückliche Fügung erwies sich, dass Urs Locher von der Epple Schweiz zur Druckerei Lutz AG hinzugestossen war. Er hatte beste Beziehungen zum Werk des Farbenherstellers und zu Dr. Artur Eisele-Kohler, dem Leiter der Entwicklung. Dort fand der Wunsch, die Formel der Druckfarben dem wasserlosen Bogenoffsetdruck anzupassen, rasch Gehör. «Das Projekt kostete uns viel Kraft und Durchhaltevermögen. Aber es hat sich gelohnt, seit 2019 sind wir PURE», sagt Urs Locher stolz.



Für Tobi Lutz und Urs Locher ist eine ökologische Drucksachenproduktion eine Herzensangelegenheit. Frei von Ideologie aber sehr pragmatisch gehen sie ihre Aufgaben an. Sie können auf Berufsleute zählen, die sich für die Sache begeistern lassen und mit Leib und Seele für die Botschaft einstehen: «Wer mit uns druckt, schont die Umwelt.»

**«PURE, in Verbindung
mit dem wasserlosen
Offsetdruck, ist die Spitze
der Nachhaltigkeit.»**

Dr. Artur Eisele-Kohler
Leiter Entwicklung PURE ink systems AG

Auf dem Dach des Gebäudes liefert eine Fotovoltaik-Anlage 26 000 Kilowatt elektrischen Strom. Gegenüber dem Standard-Strommix spart die Druckerei Lutz AG mit jeder produzierten Kilowattstunde 590 Gramm CO₂ ein.





DELBERG
Speedmäste

CH
F
549 557
530
250
ANSCHEIBEN / FRONTSEITE
ANSCHEIBEN / RÜCKSEITE



Erfahren Sie mehr zur
Druckfarbe mit Reinheitsgarantie

Sie gehen ihre Aufgaben pragmatisch an:
Tobi Lutz mit Hündin **Jessie**
und seinem Geschäftspartner **Urs Locher**,
sowie den Drucktechnologen
Dario Rubibal (hinten rechts) und **Edi Bakija**



FÜR VERPACKER UND ALL JENE, DIE ES WERDEN WOLLEN

Das Portfolio von HEIDELBERG für die Verpackungsproduktion ist breit aufgestellt, die Stanz- und Faltschachtelklebmaschinen decken den Leistungsbedarf vollständig ab. Die Systemvielfalt ermöglicht es Verpackungsdruckern, im Markt zu wachsen. Und Akzidenzdruckereien erhalten die Chance, ihren Angebotsfächer weit zu öffnen und neue Markt- und Kundensegmente zu gewinnen.



Easymatrix 106: Vielseitige Stanzmaschine für Akzidenz- und Verpackungsdrucker

Druckereien, die in den Verpackungsmarkt einsteigen wollen, finden in der Easymatrix 106 die ideale Stanzmaschine. Sie eignet sich für die Herstellung von Akzidenzprodukten (Grusskarten, Mappen, Eintrittskarten, Broschüren etc.) ebenso wie für die Faltschachtelproduktion. Das Bedruckstoffspektrum reicht von 90 bis 2000 Gramm pro Quadratmeter bzw. bis zur vier Millimeter starken Wellpappe. Dank schnell ausgeführter Rüstvorgänge produziert die Stanzmaschine auch die kleineren Auflagen wirtschaftlich.

Die Easymatrix 106 verarbeitet ein maximales Bogenformat von 750×1060 Millimeter und leistet 7700 Bogen pro Stunde. Sie wird als Easymatrix 106 C und als Easymatrix 106 CS gebaut. Der Buchstabe C steht für Cutting (Stanzen), während das CS-Modell zusätzlich mit einer Ausbrechstation (Stripping) ausgestattet ist. Dank der entsprechenden Vorrichtungen am Anleger und im Ausleger der Maschine kann die Easymatrix 106 im Nonstop-Betrieb produzieren.

Schauen Sie das Video
zur Easymatrix 106



Die Mastermatrix 106 CSB:

Peak Performance in der Faltschachtelproduktion

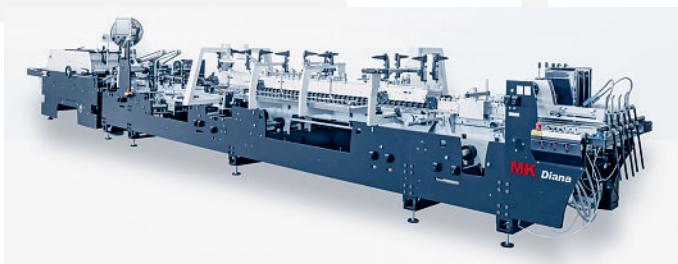
Mit der Mastermatrix 106 CSB hat HEIDELBERG das Portfolio durch eine Stanzmaschine der Hochleistungsklasse ergänzt. Ihre Höchstgeschwindigkeit erreicht 9000 Bogen pro Stunde. Dank der Preset-Funktion ist die Stanzmaschine weitgehend automatisch auf das gewünschte Bogenformat und die Materialstärke eingestellt. In der Mastermatrix 106 CSB treibt eine Nockenwelle die Stanzstation an. Das sichert eine exakt planparallele Tiegelbewegung und einen ruhigen Bogenlauf bis zur maximalen Produktionsgeschwindigkeit. Auf dem Anlegetisch überwacht das optische System MasterSet den Bogeneinlauf und bringt die Faltschachtelkonturen exakt mit der Stanzform zur Deckung. Dünne Stanzbleche werden mittels eines Schnellspannsystems einfach und schnell fixiert. In der Nonstop-Auslage ermöglicht es der neue MasterRake, die Rechenstäbe einfach und schnell zu positionieren.

Die Mastermatrix 106 CSB ist serienmässig durch eine Ausbrechstation (Stripping) und eine Nutzentrennstation (Blanking) ausgestattet. Zur Standardausrüstung gehört eine vollautomatische Stapellogistik im Ausleger. Am Anleger kann die Stapellogistik optional nachgerüstet werden.



Schauen Sie das Video
zur Mastermatrix 106



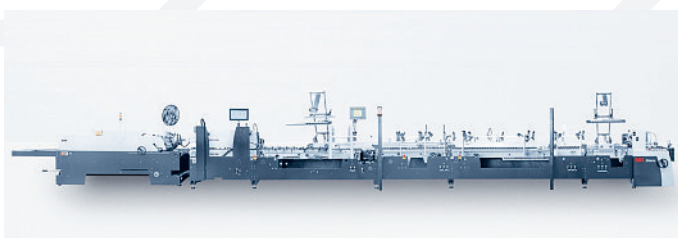


Diana Go 85: Für den Einstieg in die Verpackungsproduktion

Die Diana Go 85 ist eine kompakt gebaute Faltschachtelklebmaschine für Akzidenz- und Verpackungsdrucker. Ihr robuster Unterbau beruht auf den bewährten Modellen der Hochleistungs-Klasse. Standardmässig ist die Diana Go 85 für die Herstellung von Faltschachteln mit Längsnaht vorbereitet und kann optional für Faltbodenschachteln nachgerüstet werden. Neben den Faltschachteln ermöglicht die Diana Go 85 die Herstellung spezieller Kartonprodukte wie Kuverts oder CD-Hüllen. Die Faltschachtelklebmaschine arbeitet mit einer Höchstgeschwindigkeit von 250 Metern pro Minute (optional 300 Meter pro Minute).



Schauen Sie das Video zur Diana Go 85

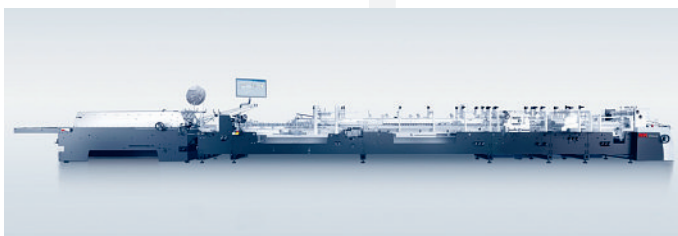


Diana Easy 85/115: Der erste Schritt in das Profisegment

Längsnaht-, Faltboden-, 4- und 6-Punkt-Schachteln meistert die Diana Easy bei Höchstleistungen von bis zu 350 Metern pro Minute und bei Arbeitsbreiten von 85 und 115 Zentimetern. Sie verarbeitet Vollkarton mit Stärken zwischen 200 und 600 Gramm pro Quadratmeter sowie Wellpappe bis zur E-Welle. Über die DigiSet-Funktion können Auftragsparameter abgespeichert werden. DigiSet berechnet zudem die Positionen der Rollwangen mit der Möglichkeit, die Informationen in einer Datenbank zu hinterlegen. Das beschleunigt Rüstvorgänge bei Erst- und Wiederholaufträgen deutlich.



Schauen Sie das Video zur Diana Easy

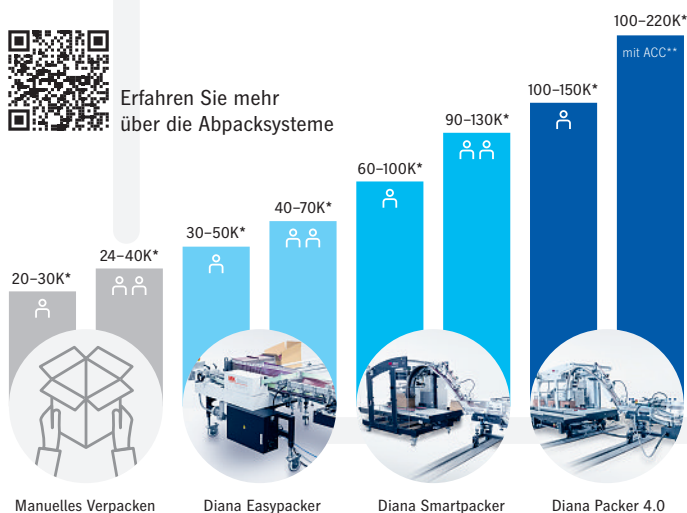


Diana Smart 55/80/115: Die Maschine der Profiklasse

Mit einer Leistung von 450 (optional 500 oder 600) Metern pro Minute verarbeitet die Diana Smart mehr als 150 000 Längsnahtschachteln pro Stunde. Die Faltschachtelklebmaschine der Spitzenklasse wird für Arbeitsbreiten mit 55, 80 und 115 Zentimetern gebaut. Neben Längsnaht- und Faltbodenschachteln verarbeitet sie Doppelwand- und Partitionsschachteln, 4- und 6-Punktschachteln sowie Miniaturschachteln und Mailing-Umschläge. Auto-Set stellt sämtliche Funktionsgruppen vollautomatisch ein. Die Diana Smart kann durch Komponenten wie ein Braille-Modul (Prägen von Blindenschrift) ergänzt werden. Der Diana Inspector kontrolliert die Druckbildoberfläche und gleicht sie mit einer Referenzdatei ab. Abweichungen erkennt das System selbst auf Heissprägefolien oder anderen stark reflektierenden Oberflächen.



Erfahren Sie mehr über die Abpacksysteme



Manuelles Verpacken

Diana Easypacker

Diana Smartpacker

Diana Packer 4.0

* Kartons pro Stunde (K=1000), kann je nach Karton und Stil variieren

** ACC: Automatisierte Faltschachtelansteuerung Umkartonsteuerung

Automatisierung wächst mit der gewünschten Leistung

Dank unterschiedlicher Abpacksysteme kann das Verpacken der Faltschachteln in Umkartons bedarfsgerecht automatisiert werden. Je nach Modell liegt die Kapazität zwischen 30 000 und 220 000 Faltschachteln pro Stunde.

Der **Diana Easypacker** unterstützt das manuelle Abpacken und entlastet das Personal von ermüdender Arbeit. Gegenüber einem rein manuellen Abpackvorgang steigert er die Leistung um fünfzig Prozent, auf bis zu 70 000 Faltschachteln pro Stunde.

Eine Stufe höher liegt der **Diana Smartpacker** mit bis zu 130 000 Faltschachteln pro Stunde. Er zählt und befüllt die Umkartons vollautomatisch. Die manuelle Arbeit beschränkt sich auf die Zuführung und den Weitertransport der befüllten Kartons. Das Personal meistert auch hohe Produktionsleistungen problemlos.

Top Performer ist der **Diana Packer 4.0**. Vom Befüllen der Kartons bis zum Verschliessen erledigt er alles vollautomatisch. Eine Laserzählung stellt sicher, dass die Kartons auf das Stück genau befüllt werden. Der Diana Packer 4.0 übernimmt die Voreinstellendaten von einer Diana Faltschachtelklebmaschine, entsprechend schnell sind Auftragswechsel durchgeführt.



Sie haben in den letzten Jahren viele Mittel in die Verpackungsproduktion investiert: **Marco Herren** (links) und **Simon Studer**, Inhaber der Sensia AG und der Canisius AG. Es fehlen auf dem Bild die drei weiteren Partner **Benno Vonlanthen**, **Beat Schultheiss** und **Salvatore Nolfo**.

Bild rechts: Eine Diana Easy 115 ergänzt seit August den Workflow in der Verpackungsproduktion. Die Faltschachtelklebemaschine ist auf die Herstellung von Längsnaht- und Faltbodenschachteln sowie für die 4- und 6-Punkt-Klebung ausgelegt.

DER PROFESSIONALISIERTE VERPACKUNGS-WORKFLOW

Mit einer KAMA ProCut 76 haben die Sensia AG und die Canisius AG in der Verpackungsproduktion eine wichtige Lücke innerhalb der Wertschöpfung geschlossen. Das modulare Konzept und die Möglichkeit einer Erweiterung mit zusätzlichen Funktionen waren für die Wahl der Stanz- und Prägemaschine aus Dresden entscheidend.

Seit rund acht Jahren sind sie Inhaber der Sensia AG in Düdingen und der Canisius AG in Fribourg: Marco Herren, Benno Vonlanthen, Simon Studer, Beat Schultheiss und Salvatore Nolfo. Von ihren Vorgängern übernahmen sie eine gesunde, im Markt gut verankerte Druckerei. Und sie folgten der Idee, die Firma breiter aufzustellen, in die Werbetechnik und die Verpackung zu investieren.

Ein folgerichtiger Schritt war, die Produktionstechnik durch eine Stanz- und Prägemaschine KAMA ProCut 76 zu verstärken. Wertschöpfung und Qualitätskontrolle sollten möglichst im eigenen Haus bleiben. Kleine Verpackungsaufträge wurden früher auf einem grossformatigen Tiegel gestanzt, gerillt und geprägt. Die grösseren Auflagen mussten extern gefertigt werden.

Mit Akzidenzdruckerzeugnissen allein könne sich eine Druckerei kaum weiter entwickeln, sagt Simon Studer. Die Verpackungsherstellung biete Chancen für Wachstum. «Wir bewegen uns in einem Nischenmarkt, produzieren Faltschachtelverpackungen in Stückzahlen, die für grosse Produzenten nicht attraktiv sind.»

Für kleine und mittelgrosse Auflagen hat KAMA die ProCut 76 gebaut. In wenigen Minuten ist sie umgestellt. Weiter beschleunigt werden die Rüstvorgänge durch das «4+1-System». Bei Wiederholaufträgen muss lediglich die einen Millimeter messende Trägerplatte mit den montierten Werkzeugen auf der Grundplatte befestigt werden. Das reduziert den Zurichtaufwand um 90 Prozent.

Marco Herren wollte wissen, inwiefern die Qualitäten zutrafen. Gemeinsam mit seinem Mitarbeiter und Verpackungstechnologen Pascal Wüthrich reiste er zu KAMA nach Dresden, die eigenen Verpackungsaufträge im Gepäck. Die Testergebnisse überzeugten. «Wir kehrten in die Schweiz zurück, mit der Gewissheit, dass die KAMA ProCut 76 die richtige Maschine für uns ist», sagt Marco Herren. Besonders gefallen hat das modulare Konzept und die möglichen Funktionserweiterungen. «Wir mussten uns nicht von Beginn weg auf eine voll ausgebaute Maschine festlegen.»

Vorerst ist die KAMA ProCut 76 ein reines Stanz- und Prägesystem. Sie kann später mit Funktionen für Heissfolienprägungen – auch Hologrammfolien – und für das Stanzen und Rillen von Kunststofffolien erweitert werden. Eine SBU-Einheit (Stripping and Blanking Unit) am Ausgang der Maschine würde es erlauben, Nutzen automatisch zu trennen und auszubrechen, ganz ohne Werkzeuge.

Ein Merkmal, das die Entscheidung gestärkt hat, ist die Registerhaltigkeit. Das Autoregister AR3 richtet die Stanzkonturen auf dem Druckbogen präzise mit der Stanzform aus – nicht nur in x- und y-Richtung; auch Druckbilder, die schräg zur Bogenkante liegen, bringt AR3 mit der Werkzeugform zur Deckung. Differenzen, wie sie im Digitaldruck auftreten können, werden genau korrigiert.

Heute sind die Sensia AG und die Canisius AG für die Faltschachtelherstellung vollständig ausgerüstet. Im Bogenoffset arbeiten die Unternehmen auf einer Speedmaster XL 75. Die Vierfarbenmaschine mit Wendung und Lackierwerk ist für die Verarbeitung vom Dünn- und Druckpapier bis zum Faltschachtelkarton gebaut. Neben den Akzidenzdrucksachen und den Verpackungen werden im Wendebetrieb Packungsbeilagen in ein- bis zweifarbiger Ausführung produziert.

Mit der KAMA ProCut 76 folgte in der Weiterverarbeitung im Herbst 2022 der erste grosse Schritt hin zur professionellen Postpress-Produktion. Faltschachteln konnten fortan vom strukturellen Design, über die visuelle Gestaltung und den Druck bis zum fertigen Zuschnitt im eigenen Haus gefertigt werden.

Was fehlte, war ein System für den Kalt- und Klebprozess. Mit einer Diana Easy 115 wurde das letzte Glied soeben hinzugefügt. Die Faltschachtelklebemaschine verarbeitet Zuschnitte mit bis zu 115 Zentimetern Breite. Sie ist auf die Herstellung von Längsnaht- und Faltbodenschachteln sowie für die 4- und 6-Punkt-Klebung ausgelegt. Die umfangreichen Qualitätssicherungsfunktionen machen die Diana Easy 115, wie sie in Düdingen produziert, zur momentan best ausgestatteten Faltschachtelklebemaschine in der Schweiz.



CRADLE TO CRADLE IN DER VERPACKUNGSPRODUKTION

Die Vögeli AG leistet in vielerlei Hinsicht Pionierarbeit. Vor allem wenn es um die ökologischen Anliegen geht, nimmt das Unternehmen eine Vorreiterrolle ein. Als weltweit erste Druckerei und bislang einzige in der Schweiz arbeitet die Vögeli AG nach dem Cradle-to-Cradle-Prinzip auf Stufe Gold. Auch in der Verpackungsproduktion.

Druckerzeugnisse, die bei der Vögeli AG produziert werden, sind zu hundert Prozent kreislauffähig. Für die Herstellung von Akzidenzprodukten und Verpackungen verwendet Vögeli ausschliesslich Stoffe und Materialien, die aus ökologischer Sicht unbedenklich sind. Sie erfüllen, sofern verfügbar und die Kunden es wünschen, die Vorgaben von Cradle to Cradle auf Stufe Gold. Diese Druckerzeugnisse können komplett in den Wiederverwertungskreislauf zurückgeführt werden.

Seit 2008 produziert die Vögeli AG klimaneutral. Das Druckereigebäude gewinnt die thermische Energie aus der Abwärme der produktionstechnischen Infrastruktur. Die Energielieferanten sind der Bogenoffset und der Digitaldruck, das Computer-to-Plate-System und jener Raum, in dem die Server untergebracht sind. Von fossilen Brennstoffen hat sich das Unternehmen komplett gelöst. Gekühlt werden die Produktionsräume über eine Grundwasserwärmepumpe.

Ihre Produktionstechnik von HEIDELBERG hat die Vögeli AG CO₂-neutral gestellt – auch die KAMA ProCut 76.

Was die Vögeli AG an elektrischer Energie benötigt, bezieht sie als Ökostrom. Er wird aus der Kraft von Wasser gewonnen. Zudem werden über den Ökostrom-Tarif der Bau von Fischtrepfen bei Wasserkraftwerken und andere Renaturierungsprojekte finanziell unterstützt. Einen Beitrag zur elektrischen Energie leistet eine Photovoltaik-Anlage. Vögelis haben sie 2011 auf den Dächern der Gebäude installiert.

Markus Vögeli und sein Bruder Renato führen gemeinsam die Firma. Bei allem, was sie unternehmen, stellen sie sich die Frage: Wie können wir einen eventuell negativen Einfluss auf die Umwelt vermeiden?

Ihr Engagement für eine intakte Umwelt reicht bis hin zu den Investitionsgütern; sämtliche Produktionstechnik aus dem Hause HEIDELBERG, die Speedmaster-Bogenoffsetmaschinen, die Stahlfolder-Falzsyste-me und die Faltschachtelklebmaschine Diana Easy hat die Vögeli AG CO₂-neutral gestellt. Darin eingeschlossen ist ebenso eine Stanzmaschine KAMA ProCut 76, auf der seit 2021 produziert wird.

Ausgezeichnet mit Unternehmerpreis

Für ihre Pionierarbeit wurde die Vögeli AG im November 2022 mit dem «Berner Unternehmerpreis Klima+Energie» ausgezeichnet. Der Preis wird alljährlich von der aeesuisse, der «Organisation der Wirtschaft für erneuerbare Energien und Energieeffizienz» vergeben. Die Art und Weise, wie das Unternehmen den Klimaschutz und die Kreislaufwirtschaft mit der Schaffung von Arbeitsplätzen und regionaler Wertschöpfung verbindet, habe die Jury beeindruckt, schreibt die aeesuisse.

Das Druckereigebäude der Vögeli AG gewinnt die thermische Energie aus der Abwärme der produktionstechnischen Infrastruktur. Gekühlt werden die Produktionsräume über eine Grundwasserwärmepumpe.





Die zwei Quereinsteiger: **Theo Baumann** (rechts) ist gelernter Töpfer, **Sefik Gümüs** ist Weber von Beruf. Heute arbeiten die Kollegen auf der KAMA ProCut 76. Beide haben sich auf der Maschine schnell zurecht gefunden.

Produkt- und Mailingverpackungen, Versand-
schachteln, Versandtaschen oder Versandbeutel:
Dieses breite Spektrum fertigt die Vögeli AG
auf der Faltschachtelklebemaschine Diana Easy
von HEIDELBERG.



ETIKETTENTECHNOLOGIE AUS DER CLOUD



Die Gallus One ist nicht eine isolierte, in sich geschlossene Produktionsmaschine. Sie ist Teil eines «cloud-basierten» Ökosystems. Neben der Maschine an sich umfasst dieses Ökosystem die Inkjet-Technologie, die Workflow-Steuerung, die Tinten sowie einen vorausschauenden Service, in der Sprache von HEIDELBERG Predictive Monitoring genannt.

Im Gallus One-Ökosystem ist demnach die gesamte Infrastruktur zusammengefasst. Es beinhaltet nicht lediglich die operative Steuerung der Maschine, sondern berücksichtigt die Verwaltung und Bereitstellung jener Ressourcen, die für einen möglichst effizienten, kostengünstigen und autonomen Produktionsbetrieb notwendig sind.

Analog zum Bogenoffset zeigt der Trend auch in der Etikettenherstellung hin zu einer autonomen Produktion. Es gilt das Prinzip «Push to Stop». Demnach steuert ein Produktionssystem sich selbst. Der Mensch wird nur dann aktiv, wenn er einen Prozess unterbrechen oder ihn anhalten will.

Erfahren Sie mehr zum
Gallus One-Ökosystem



In den letzten zwei Jahren hat Gallus mächtig in die Entwicklung neuer und bestehender Technologien für die Herstellung von Etiketten investiert. Dario Urbinati, der CEO des Unternehmens, erklärt, worauf Gallus die Schwerpunkte bei den Entwicklungen gelegt hat.

Herr Urbinati, welche Themen beschäftigen die Etikettenindustrie?

Wie Unternehmen in anderen Branchen auch, kämpfen Etikettendruckereien mit einem Mangel an gut ausgebildeten Fachleuten. Die produzierende Industrie hat bei jungen Menschen an Attraktivität eingebüsst. Die Situation wird sich in den nächsten Jahren weiter verschärfen, wenn sich die geburtenstarken Jahrgänge aus ihrem Berufsleben verabschieden werden. Ein zweites grosses Thema ist der immense Kostendruck, der die Margen schmälert und es für Druckereien zusehends schwierig macht, ausreichend Gewinn zu erwirtschaften.

Was ist zu tun?

Der Schlüssel ist die Transformation von analogen zu digitalen Prozessen. Wir müssen Produktionsabläufe, soweit es möglich und sinnvoll ist, automatisieren. Die Ausführung von Routinarbeiten überlassen wir einer digitalen Workflow-Steuerung. Dadurch können auch jene Leute ein Etikettendrucksystem bedienen, die nicht speziell dafür ausgebildet sind. Über die Automatisierung, und indem wir unsere Kunden über Cloud-Technologien mit Software, Verbrauchsmaterial und Service-Leistungen bedienen, können zudem die Total Costs of Ownership, die gesamten Betriebskosten, massiv gesenkt werden. Das bedeutet, dass ein Kunde bei einer Investition nicht nur den Kaufbetrag für die Maschine kennt, sondern seine gesamten Betriebskosten während der Lebensdauer des Systems abschätzen kann. Mit der Gallus One bietet sich Etikettendruckern jetzt die Gelegenheit, von der analogen auf die digitale Rolle-Rolle-Produktion umzusteigen.

Im Zusammenhang mit der neuen Gallus One sprechen Sie von einem 'digitalen Ökosystem'. Was heisst das?

Die Produktionsmaschine an sich steht nicht mehr wie früher im Zentrum. Sie ist Teil eines Ökosystems. In diesem Ökosystem sind sämtliche Ressourcen, die unsere Kunden für den Betrieb ihrer Maschine benötigen, enthalten. Die entsprechenden Kompetenzen liegen in den Händen von Gallus. Dazu zählen die Inkjet-Technologie, das heisst die Ansteuerung der Köpfe, die Prinect-Workflow-Software mit automatisch ausgeführten Updates, die von HEIDELBERG entwickelten Tinten sowie die Service- und Support-Leistungen. Im Hinblick auf eine höchstmögliche Produktionssicherheit werden alle Funktionen der Maschine über Predictive Monitoring permanent überwacht. Das Ökosystem wird von Produkten zertifizierter Partner ergänzt. Über APIs steht den Partnern ebenso der Zugang zur Software von Gallus beziehungsweise von HEIDELBERG offen.

Was zeichnet die Gallus One bedienungs- und verfahrenstechnisch aus?

Mit der Gallus One steht dem Markt ein attraktives, sehr kompaktes, einfach zu bedienendes Etikettenproduktionssystem zur Verfügung. Sie kann als reines Inkjet-System konfiguriert oder vor und nach der Digital Print Unit durch Flexodruck- und



Dario Urbinati
CEO Gallus Ferd. Ruesch AG

Veredelungswerke sowie semirotative Stanzmodule ergänzt werden. Die Gallus One arbeitet mit den vier Skalafarben. Dank der sehr reinen Pigmente und eines leistungsfähigen Color Managements im Prinect Digital Frontend kann mit den vier Farben ein vergleichsweise grosser Farbraum abgebildet werden. Der Pantonefächer ist zu 88 Prozent abgedeckt. Ein fünfter Kanal kann optional mit Deckweiss belegt werden. Wie bei der Labelfire 340 setzen wir auch bei der Gallus One die Samba-MEMS-Druckköpfe von Fujifilm Dimatix ein. Die Köpfe bebildern mit einer nativen Auflösung von 1200x1200 dpi, wodurch wir erstklassige Druckergebnisse erzielen.

Die Gallus One wurde im August 2022 eingeführt. Wie hat der Markt reagiert?

Das System ist stark gefragt. Stand heute sind unsere Kapazitäten bis im März 2024 ausgebucht.

Sie haben die Labelfire erwähnt. Inwiefern grenzt sich dieses System von der Gallus One ab?

Gallus hat die Labelfire 340 auf der Drupa 2016 offiziell am Markt eingeführt. In der höchsten Ausbaustufe ist die Digital Print Unit als Achtfarbensystem mit CMYK plus Orange, Violett, Grün und Deckweiss konzipiert. Die Konfigurationsmöglichkeiten reichen weit über jene der Gallus One hinaus. Neben Modulen für den Flexodruck, den Siebdruck und das Stanzen können auf der Labelfire 340 Etiketten in einem Durchgang lackiert, laminiert oder mittels Kaltfolien veredelt werden. Natürlich ist die Labelfire 340 genau so ein Teil des erwähnten Ökosystems wie die Gallus One.

Auch Kunden, die heute auf einer ECS 340 produzieren, steht ein Umstieg auf die Inkjet-Technologie offen.

Die Flexodruckmaschine Gallus ECS 340 ist das meistverkaufte Etikettenproduktionssystem seiner Klasse und steht weltweit im Einsatz. Diesen Kunden wollen wir den Einstieg in die digitale Etikettenproduktion ermöglichen, ohne dass sie in ein komplett neues System investieren müssen. Deshalb bieten wir an, bestehende ECS 340 durch eine Digital Print Unit zu ergänzen und sie zu einem hybriden Produktionssystem Labelfire 340 umzubauen. Damit gewinnen unser Kunden substanziellen Mehrwert und ein Höchstmass an Investitionssicherheit.

DRITTE GENERATION VERSAFIRE IST DA

Mit den Modellen LV und LP hat HEIDELBERG die Versafire der dritten Generation vorgestellt. Das Fünffarbensystem LV und die Produktivmaschine LP weisen gegenüber den Vorgängermodellen einige verfahrenstechnische Verbesserungen auf. Und sie werden über das Prinect Digital Frontend der Generation 2 gesteuert.

40 bis 470 Gramm pro Quadratmeter

Ein erweitertes Bedruckstoffspektrum ist es, was die Versafire-Systeme der dritten Generation gegenüber ihren Vorgängern besonders auszeichnet. Bei der Fünffarbenmaschine Versafire LV und bei der Versafire LP liegt die Bandbreite neu zwischen 40 und 470 Gramm pro Quadratmeter.

Acht Seiten in einem Durchgang

Das ist nicht alles: Die Versafire LV und Versafire LP verarbeiten jetzt Bannerformate mit einer Länge von 960 Millimetern! Was das für die Praxis bedeutet? Prospekte mit acht Seiten, Endformat DIN A4, können produziert werden – dank interner Bogenwendung in einem einzigen Durchgang und bei perfektem Register.

Kompatibel mit Plockmatic neuester Generation

Apropos Inline-Fertigung: Die Versafire LV und die Versafire LP unterstützen die neuen Modelle BM 5035/5050 und BM 5035S/5050S von Plockmatic. Auf den Broschürenfertigungssystemen können A4-Broschüren im Querformat geheftet und auf das Endformat zugeschnitten werden. Vier Heftköpfe auf der BM 5035S/5050S ermöglichen die Broschürenfertigung im Doppelnutzen.

Predictive Monitoring auf der Versafire

Eine Timeline gibt auf der Versafire LV und der Versafire LP jetzt Einblick in die Auftrags-, System- und Reparatur-Historie. Komponenten, die für eine einwandfreie Funktion relevant sind, werden laufend überwacht. Das System informiert frühzeitig, wenn Verschleisssteile zu ersetzen sind, und verhindert dadurch einen ungeplanten Produktionsunterbruch.

Tonerwechsel in fünf Minuten

Auf der Versafire LV kann neben den vier Skalafarben CMYK mit einem fünften Toner gearbeitet werden. Nur fünf Minuten dauert ein Tonerwechsel. Gegenüber dem Vorgängermodell ist das eine spürbare Beschleunigung.

Prinect Digital Frontend zweiter Generation

Mit der Versafire LV und Versafire LP hat HEIDELBERG das Prinect Digital Frontend der zweiten Generation eingeführt. Der Controller integriert die Digitaldrucksysteme in jene Prinect-Technologie, wie sie für den Druckprozess auf den Speedmaster-Bogenoffsetmaschinen zur Anwendung kommt. Ob ein Auftrag auf einem Versafire-System ausgegeben wird oder die Druckplatten für den Bogenoffset auf einem SupraSetter belichtet werden, spielt keine Rolle. Denn die Ausschuss-Funktionen auf der Prinect Signa Station, das Farbmanagement und das Rendering der Druckdaten folgen stets exakt denselben Regeln.

Was hybride Druckereien wollen

Eine Workflow-Technologie, zwei Ausgabesysteme: Das sind gute Nachrichten für jene Druckereien, die «hybrid» unterwegs sind, die standardisiert arbeiten wollen und immer konstant gute Druckergebnisse anstreben – ungeachtet des Ausgabekanals, den sie für einen Druckauftrag wählen. Prinect gibt ihnen diese Freiheit und Sicherheit. Die Workflow-Software von HEIDELBERG stellt die Druckdaten automatisch auf die jeweils geforderten Ausgabebedingungen ein.

Der Schlüssel: Ein korrekt eingestelltes Farbmanagement

Der Begriff «hybrid» beschreibt nicht lediglich einzelne Druckerzeugnisse, deren Inhalte teils im Digitaldruck und teils im Bogenoffset hergestellt werden. Der Begriff bezieht sich ebenso auf Akzidenzdruckereien, die ihre Kunden jederzeit mit Digital- und Offsetdruckprodukten bedienen wollen, deren Ergebnisse einander ebenbürtig sind.

Massgebend für eine kohärente Farbtonwiedergabe im Digital- und im Bogenoffsetdruck ist ein korrekt eingestelltes Farbmanagement. HEIDELBERG kennt die Gesetze beider Druckverfahren und weiss, welche Voraussetzungen zu erfüllen sind, damit farblich exakt übereinstimmende Ergebnisse erzielt werden.

Als schweizweit erstes Druckereiunternehmen hat die Rüegg Media AG in Aesch eine Versafire LV geordert. Das Fünffarbindigitaldrucksystem der dritten Generation hat besonders durch die sehr hohe Opazität des Deckweiss-Toners überzeugt. Als interessante Option beurteilt der Kunde die zwei Metallic-Toner Gold und Silber.

Anlässlich der Technologietage im September besuchte er das Werk von HEIDELBERG in Wiesloch-Walldorf:

Stefan Rüegg
Produktionsleiter
Rüegg Media AG



Schweizweit erste Versafire LV geht nach Aesch

Mit vielseitig veredelten Druckprodukten hat die Rüegg Media AG ihre Nische gefunden. Das in Aesch bei Zürich beheimatete Unternehmen geht mit seinen Ideen aktiv auf die Kunden zu – mit Erfolg, wie der Produktionsleiter Stefan Rüegg sagt.

Die proaktive Marktbearbeitung zeitigt Erfolg: Die Kunden lassen sich inspirieren, treten mit den eigenen speziellen Wünschen an das Druckereiunternehmen heran. Vierfarbige oder in reinem Deckweiss gehaltene Motive auf dunklem Grund werden unter anderem verlangt.

Aber bislang war mit Deckweiss nur im Siebdruck oder im LE-UV-Härtungsverfahren eine Opazität erreicht worden, die den Anforderungen der Kunden genügt. Diese Aufträge konnte die Rüegg Media AG nicht im eigenen Haus fertigen. Wertschöpfung ging verloren.

Das wird sich jetzt ändern. In den kommenden Wochen wird die Rüegg Media AG eine Versafire LV in Betrieb setzen, ein Digitaldrucksystem der dritten und neuesten Generation, wie sie HEIDELBERG soeben am Markt eingeführt hat. Die fünfte Tonerstation und die Möglichkeit, sie mit Deckweiss zu belegen, war nach den Worten von Stefan Rüegg ein massgeblicher Grund, weshalb zugunsten der Versafire-Technologie entschieden wurde. «Die sehr hohe Opazität des Deckweiss-Toners hat uns in der Wahl dieses Digitaldrucksystems bestärkt.»

Stefan Rüegg hat die fast grenzenlosen Möglichkeiten, die ihm die Versafire LV öffnen wird, erkannt. Von den beiden Metallic-Tonern Gold und Silber ist er ebenso angetan. Er schätzt die hohe Brillanz, die nach seinem Urteil sogar die Gold- und Silberfarben, wie sie im Bogenoffsetdruck angewendet werden, übertrifft.

Auf der Versafire LV kann der fünfte Farbton wahlweise in die erste oder in die fünfte Station eingelegt werden. Ein einfacher Sachverhalt mit grosser Wirkung: Unabhängig davon, ob der fünfte Farbton einem vierfarbigen Motiv unterlegt, in die autotypische Mischung integriert oder als letzte Farbe eingesetzt werden soll – in jedem Fall ist nur ein Arbeitsgang erforderlich.

In den Jahren zwischen 2017 und 2019 hat die Rüegg Media AG ihre Produktion komplett auf Technik von HEIDELBERG umgestellt. Seither wird der gesamte Workflow über den Prinect Production Manager gesteuert. Die neue Versafire LV wird über das Prinect Digital Frontend in die Prinect-Technologie integriert. «Die homogene Workflow-Umgebung mit einheitlichem Farbmanagement für den Bogenoffset und den Digitaldruck wird uns ein hohes Mass an Produktionssicherheit geben», sagt Stefan Rüegg.

Testen Sie die Versafire-Technologie im neuen Gallus Experience Center in St.Gallen

Im Juni hat die Gallus Ferdinand Ruesch AG ihr Experience Center in St.Gallen offiziell eröffnet. Neben Systemen für die Etikettenproduktion beherbergt das Zentrum eine Versafire EP. Das hochproduktive Digitaldrucksystem steht interessierten Kunden für Tests mit ihren eigenen Druckdaten und Bedruckstoffen zur Verfügung.

Die Versafire EP ist auf hohe Auflagen im Vierfarbendruck ausgelegt. Mit einer Leistung von 4500 Bogen pro Stunde ist sie eine der produktivsten Maschinen ihrer Formatklasse in der Kategorie Tonerdruck. Die 2400×4800 dpi Auflösung und die MattFuser-Technologie führen zu erstklassigen Druckergebnissen in Offsetqualität.

Die Versafire-Digitaldrucksysteme sind über das Prinect Digital Frontend in die Prinect-Workflow-Steuerung integriert. Sie arbeiten mit demselben Farb-Management und derselben Rendertechnologie, wie sie für die Ausgabe auf den Suprasetter-CtP-Systemen für den Bogenoffsetdruck verwendet werden.

Ende Oktober wird die Versafire EP im Gallus Experience Center durch ein Fünffarbensystem neuester Generation Versafire LV ersetzt.





Andreas Schraner ist seit dem 1. Januar 2019 CEO von Antalis Schweiz. Der 56-jährige Aargauer arbeitet seit 35 Jahren in der Firma. Tätig war er in verschiedensten Positionen, zuletzt vertrat er während neun Jahren den Handelsbereich in der Geschäftsleitung.

«Die Strategie der Diversifikation zahlt sich aus.»

Antalis Schweiz ist längst mehr als ein Papierhändler. In den letzten Jahren hat das Unternehmen sein Produktportfolio stark diversifiziert. Wir haben uns darüber mit dem Geschäftsführer Andreas Schraner unterhalten.

Herr Schraner, wie geht es dem Papiermarkt in der Schweiz?

Andreas Schraner: Die vergangenen drei Jahre waren von Ereignissen geprägt, die der Papierbranche stark zugesetzt haben. Zuerst hat Corona den Papierbedarf massiv einbrechen lassen. Marketing-Budgets wurden mehrheitlich gestrichen, die Umsätze mit Papier gingen entsprechend zurück. Nach der Pandemie stieg der Papierbedarf stark an. Inzwischen hatten einige Papierproduzenten ihre Papiermaschinen stillgelegt oder auf die Herstellung von Kraftliner für die Verpackungsindustrie umgestellt. Diese Kapazitäten fehlten, die Nachfrage konnte nicht mehr gedeckt werden. Wir mussten das Papier für unsere Kunden teilweise kontingentieren, es galten Lieferfristen von vier bis sechs Monaten oder gar länger. Kaum war die Covid-Krise überstanden, kam der Krieg in der Ukraine. Der Mangel an Rohstoffen, die steigenden Energiekosten und die Transportengpässe liessen die Preise überproportional anwachsen, in all unseren Bereichen. Um auf Ihre Frage, wie es der Papierbranche geht, zurückzukommen: Bestimmt war die Branche in den vergangenen Jahren stark unter Druck geraten. In den letzten Wochen sind die Papierpreise allerdings wieder gesunken, was bezüglich Preisgestaltung zu einer leichten Entspannung geführt hat. Natürlich ist die Restrukturierung in der Druckindustrie nicht abgeschlossen. Aber wir können nicht sagen, es geht der Branche gut oder schlecht, wir müssen relativieren. Es sind immer die Rahmenbedingungen, die es bei einer Beurteilung zu berücksichtigen gilt.

Papier ist das Hauptgeschäft von Antalis Schweiz. Wie wurde die Covid-Krise gemeistert?

Das stimmt, das Geschäft mit Papier für die grafische Industrie trägt etwa die Hälfte zu unserem Umsatz bei. Und Papier wird weiterhin einen bedeutenden Beitrag leisten. Aber Antalis Schweiz hat in den vergangenen Jahren das Produktportfolio stark diversifiziert. Neben dem Papier haben wir die Bereiche Verpackung, Hygiene, Visuelle Kommunikation und Logistikdienstleistungen aufgebaut. Diese Strategie zahlte sich

in den Corona-Jahren aus. Der Online-Handel legte stark zu, was wiederum unser Geschäft mit den Verpackungsmaterialien stark belebte. Auch der Bereich Hygiene mit Toilettenpapier, Masken, Hygienetüchern, Desinfektionsmitteln profitierte stark von der ausserordentlichen Situation. Wir hatten einen Krisenstab gebildet, der laufend die Situation beurteilte und Bedürfnisse am Markt ausfindig machte. Dadurch konnten wir schnell entscheiden, inwieweit wir ein neues Produkt in unser Sortiment aufnehmen wollten.

Logistikdienstleistungen: Was steckt dahinter?

Wir sind ein Handelshaus und beschäftigen uns als solches seit Jahr und Tag mit Logistikprozessen. Dieses Know-how nutzen andere Firmen aus den unterschiedlichsten Branchen in der ganzen Schweiz. Unternehmen aus der Automobilindustrie, der Pharmaindustrie oder dem Detailhandel gehören dazu. Für sie übernehmen wir alle Aufgaben, die nicht ihr Kerngeschäft betreffen, vom Webshop-Aufbau über die Auftragsabwicklung, die Lagerbewirtschaftung und die Kommissionierung bis zur Verpackung und zum Versand. Natürlich übernehmen wir auch das Retourenmanagement. Derweil können sich diese Firmen voll und ganz auf ihre wesentlichen Aufgaben konzentrieren.

Seit Januar 2022 ist Antalis Schweiz Besitzerin der Firma Bonafini. Wer profitiert?

Dank dieser Akquisition gewinnen alle, die Kunden, Antalis Schweiz und Gino Bonafini, der die Firma gegründet hat. Für uns ist der Kauf eine willkommene Ergänzung unseres Portfolios im Bereich Visuelle Kommunikation. Neben Verbrauchsmaterialien für Indoor- und Outdoor-Anwendungen können wir jetzt auch grossformatige Drucksysteme von Roland, Epson und Ricoh sowie Schneideplotter des belgischen Herstellers Summa anbieten. Unsere Kunden erhalten ein komplettes Angebot aus einer Hand. Gino Bonafini ist ein ausgewiesener Spezialist mit jahrzehntelanger Erfahrung rund um das Large Format Printing und das Colour Management. Er und das ganze Team stehen den Kunden mit ihrer Expertise zur

Verfügung. Drucker und Plotter sind in einem modernen Showroom in Jegenstorf bei Bern ausgestellt. Der Ort liegt recht zentral und ist für Kunden aus allen Teilen der Schweiz gleichermaßen gut zu erreichen.

Know-how ist in der Werbetechnik nicht nur für die eigentliche Produktion gefordert. Auch das Verkleben von Folien erfordert viel Geschick. Wie vermitteln Sie diese Kompetenzen?

Wir organisieren hier in Lupfig und in Jegenstorf regelmässig Verklebe-Workshops. Im Moment decken wir die Themenfelder Carwrapping, Interior Design und Sonnenschutz ab. Dabei trainieren top versierte Werbetechniker jeweils zehn Personen, wobei wir zwischen Workshops für Anfänger und Fortgeschrittene unterscheiden. Diese Dienstleistung kommt in der Branche sehr gut an, weshalb wir sie stetig ausbauen.

Antalis hat auch in die eigene Infrastruktur investiert. Erzählen Sie.

Wir haben in den letzten Jahren viel Geld in das Gebäude und die Infrastruktur investiert. Unsere Robotertechnik in der Logistik wurde komplett modernisiert und durch intelligente Automated Guided Vehicles ausgerüstet. Die Fensterflächen beklebten wir mit einer Sonnenschutzfolie, die sowohl Hitze- wie auch UV-Strahlung filtert. Dank dieser Massnahme konnten wir die Raumtemperatur in stark exponierten Räumen deutlich reduzieren und auf energieintensive Klimaanlage verzichten. Soeben haben wir die erste Phase eines Fotovoltaik-Projekts abgeschlossen und auf dem Dach über dem Park-Deck Solarmodule installiert. Die Anlage bringt eine Höchstleistung von 400 000 Kilowatt-Peak. Das Projekt beinhaltet zehn Ladestationen für Elektromobile. Zudem möchten wir mit unserem aktuellen Energielieferanten CO₂-neutral werden. Durch die Nutzung der Abwärme eines benachbarten Industriegebäudes soll der ganze Antalis-Komplex dereinst mit thermischer Energie versorgt werden, so die Idee. Das würde es uns ermöglichen, uns von den fossilen Brennstoffen zu trennen.

Die neue Amperfiel Generation: Eine intelligente Ladeinfrastruktur für die Industrie, für Einkaufszentren, Rastplätze, Hotels und Wohnsiedlungen

Unter der Marke Amperfiel erweitert HEIDELBERG das Portfolio für die E-Mobilität. Neu im Sortiment sind eine Wandladestation für das Gewerbe sowie eine intelligente Ladestation für zu Hause. Unterschiedliche Systeme für ein dynamisches Lastmanagement ermöglichen das Laden kleiner und grosser Fahrzeugflotten.

Im Jahr 2014 hat HEIDELBERG die erste Wallbox hergestellt. Seither ist diese Ladetechnologie stetig weiterentwickelt und das Sortiment ausgebaut worden. Inzwischen hat HEIDELBERG die Entwicklung rund um die E-Mobilität in die neu gegründete Tochterfirma Amperfiel GmbH ausgelagert. Neue Wallbox-Ladestationen und die Ladeinfrastruktur werden unter der Eigenmarke Amperfiel angeboten.

Die Wallbox wird intelligent

Mit der neuen Wallbox-Generation hat die Amperfiel GmbH viel Intelligenz in die Ladestationen eingebaut. Bislang hat eine Wallbox lediglich mit der Batterie eines einzelnen Fahrzeugs kommuniziert. Jetzt ist sie befähigt, auch mit anderen Systemen in einem grossen Netzwerk Informationen auszutauschen.

Das kann ein Home Energy Management System sein, kurz HEMS, über das die Wallbox von einer Fotovoltaikanlage elektri-

schen Strom bezieht. Oder der Ladevorgang kann über ein Smartphone* beobachtet, gesteuert, gestartet oder gestoppt werden. Mittels RFID-Karten können sich Wallbox-Besitzer an ihrer Ladestation authentifizieren. Das persönliche Anmeldesystem verhindert, dass unberechtigte Personen eine Ladestation missbräuchlich nutzen.

Technologie aus Deutschland

Die Wallbox-Ladetechnologie wird komplett in Deutschland hergestellt. Schaltergeräte und Leiterplatten sind Qualitätserzeugnisse aus Wiesloch-Walldorf, dem Stammsitz von HEIDELBERG. In diesen Komponenten steckt das ganze Leistungselektronik-Know-how des weltweit führenden Druckmaschinenbauers. Auch das Wallbox-Gehäuse, aus Kunststoff gefertigt, bezieht die Amperfiel GmbH bei einem Hersteller in Deutschland.

Die CLIMATE Wallbox



Die Amperfiel GmbH bietet die Wallbox Energy Control und die Wallbox Home Eco in einer CO₂-kompensierten Variante an. Jenes CO₂, das bei der Herstellung einer Wallbox emittiert wird, kompensiert die Amperfiel GmbH, indem sie das Klimaschutzprojekt *CO₂OL Tropical Mix* unterstützt. Das Projekt ist nach dem Gold-Standard zertifiziert und hat die Wiederaufforstung auf 13242 Hektaren in Panama zum Ziel. Für die Berechnung der CO₂-Emissionen gilt das Prinzip *Cradle-to-Gate*. Die gesamte Produktion bis zum Eintreffen einer Wallbox beim Kunden wird berücksichtigt. Die Berechnungen enthalten auch jene Emissionen, die bei Zulieferern emittiert werden.

So einzigartig ist die Wallbox

Amperfiel-Ladestationen können individuell gestaltet, mit einem Firmenlogo oder privaten Design versehen werden. Die Individualisierung einzelner Ladestationen und grosser Stückzahlen ist gleichermassen möglich.



* Die App «myAmperfiel» läuft auf iOS-Geräten und auf dem Android-Betriebssystem. Sie kann im Apple Store und bei Google Play kostenlos bezogen werden.

Erfahren Sie hier mehr über Amperfiel



NEU: Wallbox connect.business



Die Wallbox connect.business liefert maximal 11 kW. Gegenüber der Wallbox connect.home verfügt sie über einen MID-Energiezähler. Er entspricht den Vorgaben der europäischen Messgeräterichtlinie. Die Wallbox connect.business eignet sich für gewerbliche Flotten, Mehrfamilienhäuser, Dienstwagen oder andere Anwendungen, bei denen elektrischer Strom nicht auf die Kilowattstunde genau an Dritte verkauft wird.

NEU: Wallbox connect.home



Mit der neuen Wallbox connect.home hat HEIDELBERG eine intelligente Ladestation für zu Hause und am Arbeitsplatz eingeführt. Ihre maximale Leistung beträgt 11 kW. Eine RFID-Authentifizierung schützt vor unrechtmässigem Gebrauch. Über die App «myAmperfed» können mehrere Wallbox-Stationen gesteuert und Ladedaten eingesehen werden. Im Modell Wallbox connect.solar ermöglicht eine automatische Phasenumschaltung das Laden auch bei geringen Überschüssen einer Fotovoltaikanlage.



Wallbox Energy Control / Wallbox Home Eco



Dank des eingebauten Lastmanagements können mit der Wallbox Energy Control bis zu 16 Ladestationen vernetzt und ebensoviele Autos gleichzeitig geladen werden. Die Leistung beträgt maximal 11 kW pro angeschlossenes Auto. Bei der Installation wird eine verfügbare Ladeleistung festgelegt, die gleichmässig an die angeschlossenen Stationen verteilt wird. Die Ergänzung durch eine Combox Lite ermöglicht ein dynamisches Lastmanagement (siehe rechts oben). Ist kein Lastmanagement notwendig, ist die Wallbox Home Eco die einfache, kostengünstige Alternative.

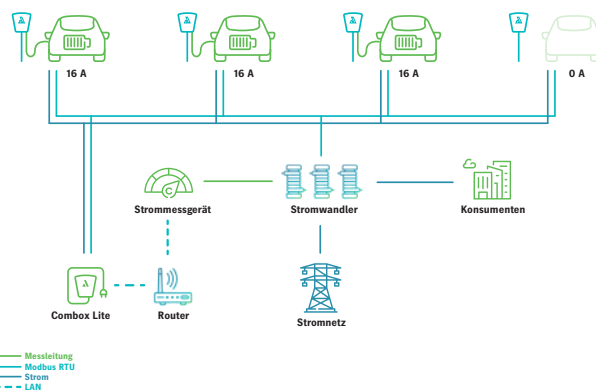
NEU: Amperfed connect.public



Die Amperfed connect.public ist eine barrierefreie Ladesäule für den öffentlichen Raum. Dank ihrer geringen Höhe ermöglicht sie auch Menschen, die in ihrer Mobilität eingeschränkt sind, einen bequemen Zugang. Über die zwei Typ-2-Anschlüsse mit jeweils 22 kW Leistung können zwei Autos gleichzeitig aufgeladen werden. Eine 10-Zoll-Farbanzeige führt durch den Ladevorgang. Je nach Betreiber können sich Nutzer mittels RFID-Karte, QR-Code oder Lade-App an der Station anmelden. Ein HecPay-Terminal ermöglicht es, mit Kredit- und Debitkarte oder mit Mobile Payment zu bezahlen.

Combox Complete

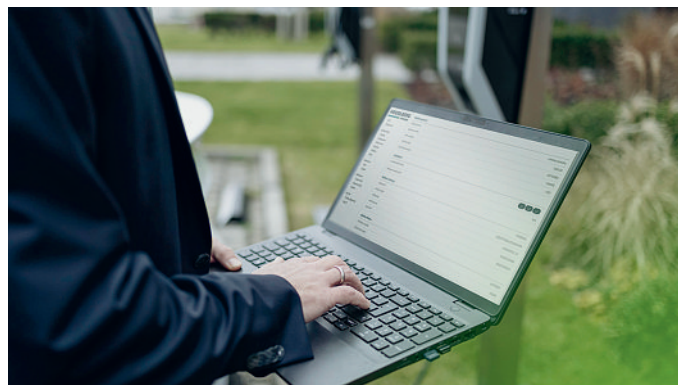
Die Combox Complete besteht aus einer Combox Lite und einem Strommessgerät. Sie kommuniziert mit 16 Energy Control Wallbox-Stationen und unterstützt ein dynamisches Lastmanagement. Die maximale Ladeleistung wird dynamisch an den Bedarf elektrischer Energie in einem Gebäude angepasst.



So funktioniert ein dynamisches Lastmanagement mit der Combox Complete

Hundert Fahrzeuge an einem elektrischen Anschluss

Seit dem Einstieg in die Elektromobilität ist HEIDELBERG im Markt der Einfamilienhäuser sehr erfolgreich unterwegs. Jetzt wird die Technologie mit Amperfed Solutions auf modulare Systeme mit dynamischem Lastmanagement ausgeweitet. Damit kann eine Vielzahl von Fahrzeugen an einem einzigen Anschluss geladen werden.



Amperfed Solutions ist eine intelligente Systemsteuerung für das Lade- und Energiemanagement. Sie ermöglicht es, bis zu 100 Ladepunkte zu vernetzen und zu überwachen sowie Abrechnungs- und Ladedaten zu exportieren. RFID-Karten können den einzelnen Ladepunkten individuell zugeordnet werden. Amperfed Solutions ist modular konzipiert und lässt sich den Kundenanforderungen entsprechend flexibel zusammenstellen. Die Software ist für kleine und mittelgroße Unternehmen ebenso geeignet wie für Mehrfamilienhäuser oder Wohnungseigentümergeinschaften.

Die Anzahl Ladepunkte kann jederzeit erweitert werden, wahlweise mit dynamischem oder statischem Lastmanagement und frei konfigurierbaren Lastgrenzen. Der verfügbare elektrische Strom wird zyklisch gemessen und der aktuelle Energiebedarf ermittelt. Alle angeschlossenen Fahrzeuge können stets mit dem maximal verfügbaren elektrischen Strom geladen werden. Das Lastmanagement vermeidet überlastete Stromnetze und kostenintensive Lastspitzen.

DAS SPEZIALISTEN- NETZWERK

Eine starke Verkaufs- und Service-Organisation mit Sitz in der Schweiz ist immer nahe bei den Kunden. Das Team setzt sich aus top ausgebildeten und erfahrenen Fachleuten zusammen. Beruflich sind sie in der Druckindustrie aufgewachsen. Sie sprechen nicht nur die Landessprachen, sondern sind auch mit der Branche und der Technik bestens vertraut.



Michael Knörle
Geschäftsleiter / Delegierter des
Verwaltungsrates
Telefon +41 79 820 34 89



Pascal Rölli
Leiter LifeCycle Solutions
Telefon +41 79 500 91 47



Antonio Bucolo
Leiter SERVICE Schweiz
Telefon +41 79 457 86 75



Jere Turunen
Sales Account Manager
Espace Mittelland, Nordwestschweiz
Commercial Print, Packaging, Label
Telefon +41 79 833 07 69



Mike Messmer
Sales Account Manager
Ost- und Zentralschweiz,
Liechtenstein, Tessin
Commercial Print, Packaging, Label
Telefon +41 79 929 09 08



Jürgen Bundschuh
LifeCycle Solutions Account Manager
Consumables & CtP (Zentralschweiz)
Produktmanager Consumables
Telefon +41 79 567 10 31



Daniel Reitter
LifeCycle Solutions Account Manager
Consumables & CtP
(Mittelland, Nordwest- und Westschweiz)
Telefon +41 76 571 42 86



Marcel Eugster
LifeCycle Solutions Account Manager
Consumables & CtP (Ostschweiz)
Telefon +41 79 406 69 58



Benjamin Schütz
Sales Account Manager Postpress
Telefon +41 79 386 75 03



Ivo Kaufmann
Product Specialist Digital Print & CtP
Telefon +41 79 601 83 17



Felix Signer
Product Specialist Prinect
Telefon +41 31 385 01 73



Matthias Wehner
Verkauf Gebrauchsmaschinen
Telefon +41 31 385 01 45



Hanspeter Balsiger
Product Specialist Press
Telefon +41 79 652 81 41



Stephan Gloor
Regionaler Kundenbetreuer SERVICE
Telefon +41 31 385 01 32



Jakob Hürlimann
Regionaler Kundenbetreuer SERVICE
Telefon +41 31 385 02 43

Das neue HEIDELBERG Kundenportal.

Mit Daten
zum Geschäftserfolg
in nur einem Dreh.

Alles online: Ein zentrales Portal zur Überwachung und Verwaltung Ihrer Geschäftsdaten und wichtigsten Leistungskennzahlen.

➔ heidelberg.com/kundenportal



