

DFTA
Trends im Flexodruck
und darüber hinaus

Flexo+Tief Druck

12044 · 25. Jahrgang · November · **6-2014**

www.gk-techmedia.com



**tesa® Softprint Secure für
sichere Klischeekanten**



www.tesa.com

Druckfarben
Neuartige Bindemittel
bringen Vorteile

Farbmanagement
Welche Messunterlage
ist die Richtige?

Neues Geschäftsmodell
Digitaldruckmaschine für
flexible Verpackungen

Tiefdruck
Neues aus der
Zylindergravur

Webinar
Extrusion von Barrierefolien

Flexodruck
Auf der Suche nach der
passenden Maschine

Neue
Sonderpublikation

**{ DIE
BESTEN
DER
BESTEN }**

DIE BESTEN
VERPACKUNGSDRUCKER
PRÄSENTIEREN SICH
mehr ab Seite 63

Offizielles Organ der DFTA
Flexodruck Fachverband e.V.



Auf Suche nach einer Flexodruckmaschine für die Praxis

Ansgar Wessendorf

Für den Papierverarbeiter Flexo print war der Kauf der neuen Flexodruckmaschine die größte Investition in der 30-jährigen Firmengeschichte. Deshalb ging der Entscheidung ein gründlicher Evaluierungsprozess voraus. Produkte von fünf Maschinenherstellern in Europa wurden miteinander verglichen. Den Zuschlag erhielt das noch junge Unternehmen Allstein aus Steinhausen für dessen praxisorientiertes Maschinenkonzept.

Der Kauf einer Flexodruckmaschine ist Vertrauenssache“, sagt Michael Bongers, technischer Geschäftsführer bei der Flexo print GmbH. Im Vorfeld wird einem oft viel versprochen, was dann nicht eingehalten wird. Uns hat vor allem der sehr praktische Ansatz des Maschinenkonzepts überzeugt. Obwohl Allstein erst seit zwei Jahren am Markt ist, sind uns einige Mitarbeiter aus dem Team schon aus der Vergangenheit sehr vertraut.“

„Im Vorfeld wird einem oft viel versprochen, was dann nicht eingehalten wird.“

Viele dieser Personen verfügen bereits über jahrzehntelange Erfahrung in der Herstellung von Flexodruckmaschinen und waren zuvor bei anderen großen Maschinenherstellern beschäftigt. Außerdem konnte Allstein als Referenz

zwei Zentralzylinder-Flexodruckmaschinen vorweisen, die in diesem Jahr an deutsche Firmen in Deutschland verkauft wurden und in unterschiedlichen Bereichen des Verpackungsdrucks tätig sind. Unter anderem diese Punkte waren es, die für den Kauf einer Maschine bei dem Steinhausener Unternehmen sprachen.“

Konfektionierung und Bedruckung

Neben der Flexo print GmbH gehört zur Bongers Gruppe auch die Firma Papierverarbeiter Paul Bongers GmbH. Beide Unternehmen haben ihren Standort in Hilden bei Düsseldorf und sind dort räumlich gemeinsam untergebracht. Insgesamt beträgt die Produktionsfläche für Konfektionierung sowie Druck und Veredlung 9500 m².

Zusätzlich hat die Flexo print GmbH noch einen Fertigungs-

standort in Osnabrück mit 12 Mitarbeitern. Dort wird seit 2010 für eine dort ansässige große Papierfabrik auf einem Querschneider und einer Rollenmaschine täglich rund 60 to Papier verarbeitet. Paul Bongers und Flexo print – einschließlich dem Produktionsstandort Osnabrück – können pro Tag insgesamt rund 300 to Papier verarbeiten. Auf den Flexodruckmaschinen 34 DF von Fischer & Krecke (sieben Druckwerke) und Olympia 800 (fünf Druckwerke) von Windmüller & Hölscher werden im Zweischichtbetrieb etwa 20 to Papier pro Tag bedruckt. Heute beschäftigt die Bongers-Gruppe rund 70 Mitarbeiter.

Zweites Standbein

Michael und Oliver Bongers, kaufmännischer Geschäftsführer bei Flexo print, betreiben am Standort Hilden bei Düsseldorf schon in der zweiten Generation das Geschäft der Papierverarbeitung. Auf Quer- und Längsschneider sowie Umroller wird die tonnenschwere Rollenware nach Kundenwünschen konfektioniert. Es werden Rollen in Breiten zwischen 80 und 3000 mm und einem Flächengewicht zwischen 18 und 600 g/m² verarbeitet. Darüber hinaus wird Formatware in den Maßen von 40 x 40 mm bis 1600 x 2070 mm angefertigt, wie beispielsweise Papier als Zwischenablage für bestimmte Produkte oder als Stopfpapier für Taschen. Zudem sind Einschlagpapiere in unterschiedlichsten Formatgrößen für diverse Anwenderbereiche (z.B. für Le-

Links:
Von links nach rechts:
Oliver Bongers
(Kaufmännischer
Geschäftsführer), **Michael
Bongers** (Technischer
Geschäftsführer) und
Frank Sombrutzki
(Druckereileiter)

Rechts:
Flexodruckmaschine Hydro



bensmittelbetriebe) erhältlich. Insgesamt befinden sich zurzeit etwa 4000 to Rohpapier und Fertigware auf Lager.

„Ob wir als Unternehmen mit dem Geschäftsmodell Rollen und Schneiden von Papier in den nächs-

„Ob wir als Unternehmen mit dem Geschäftsmodell Rollen und Schneiden von Papier in den nächsten 10 oder 20 Jahren überleben können, da waren wir uns nicht so sicher.“

ten 10 oder 20 Jahren überleben können, da waren wir uns nicht so sicher“, sagt Michael Bongers. Deshalb war damals die Erweiterung unseres Portfolios um das Drucken und Veredeln der logische und richtige Schritt. Auf der Suche nach dem zweiten Standbein, haben wir im Jahr 2007 schließlich die Verpackungsdruckerei Flexo Top übernommen und in Flexo print umfirmiert.“

Der damalige Inhaber wollte aus Alters- und gesundheitlichen Gründen die Firma nicht mehr weiter fortführen. Innerhalb von eineinhalb Jahren war die Übernahme vollzogen. Die Druckerei zog mit ihrer Belegschaft und den zwei Flexodruckmaschinen innerhalb von drei Monaten aus dem Sauerland nach Hilden um. Seit dem Sommer 2007 wird am Standort Hilden gedruckt.“

Zu den Druckprodukten gehören unter anderem Einschlagpapiere, Riesverpackungen, Banderolen, Geschenkpapiere und Zementsäcke für die Bauindustrie. Bedruckt werden Papiere mit wasserbasiereten Farben, deren Flächengewichte zwischen 30 und 280 g/m² liegen können. Dazu gehören auch Papier-/PE-Verbunde, Papier mit Gelege oder Krepppapiere. Dabei kann Flexo print auch die PE-Seite mit Wasserfarben bedrucken.

Es war ein Kopf-an-Kopf-Rennen

In den letzten Jahren fand im Bereich der Bedruckung von Verpackungen ein Wandel statt. Die Anforderungen an die Druckqualität wurden höher, die Auflagen klei-

ner. Wurden früher bei Flexo print zum Beispiel Mehl- und Zuckerbeutel zweifarbig bedruckt, sind es heute fünf Farben. Darüber hinaus sank die durchschnittliche Losgröße für den Beuteldruck kontinuierlich von 500.000 auf 200.000 Laufmeter. Außerdem sind die Rüstzeiten auf den alten Druckmaschinen deutlich zu hoch.

Doch ein weiterer Hauptgrund war für Flexo print die Planungs- und Versorgungssicherheit der Kunden. „Das Problem ist, dass für die alten Druckmaschinen elektronische Ersatzteile immer schwieriger zu bekommen sind“, so Frank Sombrutzki, Druckereileiter bei Flexo print.

Das machte schließlich für Flexo print die Investition in eine neue Flexodruckmaschine notwendig. Nachdem die Angebote aller

„Die Druckbreite dieser Sleeve-Maschine beträgt 1600 mm, die Maschine ist mit 10 Farbwerken ausgestattet und die maximale Geschwindigkeit ist mit 500 m/min angegeben.“

in Frage kommenden Maschinenhersteller gesichtet und gewichtet wurden, fiel die Entscheidung auf die Zentralzylinder-Flexodruckmaschine Hydro von Allstein. Die Druckbreite dieser Sleeve-Maschine beträgt 1600 mm, die Maschine ist mit 10 Farbwerken ausgestattet und die maximale Geschwindigkeit ist mit 500 m/min angegeben. Sie wird dann die Mehrzylinder-Druckmaschine Olympia 800 ersetzen.

Von den fünf Maschinenherstellern sind drei in die engere Auswahl gekommen. „Uns ist die Wahl wirklich nicht leicht gefallen“, beteuert Oliver Bongers. „Es war ein Kopf-an-Kopf-Rennen. Die vorgestellten Konzepte der Unternehmen hatten alle ihre Stärken und Schwächen. Dabei haben wir uns nicht für die preisgünstigste Maschine entschieden.“

Allstein überzeugte uns durch ein langfristig angelegtes Maschinenkonzept, das die Anforderungen in der täglichen Druckpraxis wieder in den Mittelpunkt rückte.“



Wesentliche Kriterien für die Druckpraxis

Stabilität/Qualität

Eine Auswahl der Verpackungsprodukte, die Flexo print herstellt

Laut Allstein soll die Flexodruckmaschine Hydro langfristig einen stabilen und hochqualitativen Auflagenruck sicherstellen. Um im Druck vor allem das Problem mit den flexotypischen Schwingungsstreifen wirksam zu begegnen, arbeitet die neue Flexodruckmaschine mit einem neuartigen Lagersystem. „Das war für uns ein

Bedienpult der Flexodruckmaschine Hydro





ganz zentraler Punkt bei der Maschinenkonstruktion diese Herausforderung zu meistern“, sagt Hartmut Rössler, Verkaufsdirektor bei Allstein.

Bedienerfreundlichkeit/ Effizienz

Die Maschine soll einfach und so sicher wie möglich zu bedienen sein, wobei manuelle Tätigkeiten wie auch der Einsatz von Werkzeugen auf ein Minimum zu beschränken sind. Geringstmöglicher Aufwand für das Wechseln von Sleeves

„Die vorgestellten Konzepte der drei Flexodruckmaschinenhersteller hatten alle ihre Stärken und Schwächen.“

und Farben sowie für Reinigungs- und Wartungsarbeiten tragen wesentlich zum Erfolg einer solchen Maschine unter Produktionsbedingungen bei. Die Maschine soll somit kurze Rüst- und Einstellzeiten

bei minimalem Makulaturanfall sowie eine reproduzierbare Qualität schon beim Anfahren der Produktion bieten.

Zur Erfüllung dieser Kriterien wurde ein besonderes Augenmerk auf die Konstruktion eines neuen Kammerrakelsystems gelegt. Die Kammerrakel ist aus leichtgewichtigem Karbon gefertigt. Im Vergleich zu anderen Systemen aus Aluminium, kann sie auch bei großen Arbeitsbreiten von einer Person gehandhabt werden. Auch die Reinigung der Kammerrakel – insbesondere wenn Wasserfarben zum Einsatz kommen – wird durch den Werkstoff Karbon erleichtert. Ein weiteres Unterscheidungsmerkmal zu anderen Maschinen ist das ergonomische und schnelle Austauschen der Kammerrakel.

Auch das An- und Abkoppeln der Schläuche an Kammerrakel und Farbbehältern erfolgt werkzeuglos. Spezielle Pumpen sorgen – im Gegensatz zu Membranpumpen – für eine konstante Farbversorgung der

Rasterwalze und einen ruhigen Farblauf ohne Schaumbildung.

Darüber hinaus ist die Maschine mit relativ vielen praxiserfahrenen und robusten Bedienelementen ausgestattet, die ergonomisch angeordnet sind. Das verkürzt die Laufwege und spart Zeit, denn der Ma-

„Im Vergleich zu anderen Systemen aus Aluminium, kann sie auch bei großen Arbeitsbreiten von einer Person gehandhabt werden.“

schinenbediener muss nicht jedes Mal zum Bedienpult gehen, um dort am Touchscreen die entsprechende Aktion in der Maschine auszulösen.

Weitere Funktionen bieten sehr kurze Rüst- und Einstellzeiten bei minimalem Makulaturanfall sowie eine reproduzierbare Qualität schon beim Anfahren der Produktion.

Das Rüsten freier Druckwerke bei voller Produktionsgeschwindigkeit ist ebenfalls möglich.

Fazit

Die vorgestellten Konzepte der drei letztendlich konkurrierenden Flexodruckmaschinenanbieter hatten alle ihre Stärken und Schwächen. Dabei hat sich Flexo print nicht für die preisgünstigste Maschine entschieden. „Doch uns überzeugte das auf Langfristigkeit angelegte Maschinenkonzept, das die Anforderungen in der täglichen Druckpraxis wieder in den Mittelpunkt rückte“, begründet Michael Bongers seine Entscheidung für die Flexodruckmaschine von Allstein. ■

Links:
Die Mehrzylindermaschine Olympia 800 wird durch die neue Flexodruckmaschine ersetzt

Rechts:
Papier-Rollenschneider

www.REPROFEIL.de 80 Jahre

REPROFEIL

Ihr Partner für den Flexodruck

REPROFEIL GmbH
Am Ziegelsteig 6, 67700 Idar-Oberstein
Tel. 0 63 31 / 83-44, Fax 0 63 31 / 8 82 87
email: info@reprofeil.de
www.reprofeil.de