



Integration statt Vernetzung

Entscheidend ist der Gesamtprozess: Integrierte Verpackungsproduktion im Print Media Center

»Wir sind uns bewusst, unter welchem Druck die Verpackungsbranche steht. Im internationalen Wettbewerb müssen jedes Jahr Produktivitätszuwächse von 3 bis 5 Prozent erzielt werden«, erklärt Dr. Jürgen Rautert, Vorstand Produkte und Vertrieb bei Heidelberg. »Wir sind in engem Kontakt mit den Betrieben der Verpackungsbranche und entwickeln unser Portfolio auf Basis der gemeinsam erarbeiteten Anforderungen ständig weiter.« Die Strategie von Heidelberg ist klar: Lösungen für den weniger zyklischen Verpackungsdruckmarkt sollen künftig 25% des Umsatzes ausmachen.

Integriert statt vernetzt

Dazu hat Heidelberg einmal mehr eine neue Vokabel ins Spiel gebracht: Integration. Kein unbekannter Begriff, der aber verdeutlichen soll, dass es um mehr als Vernetzung geht. Denn während es bei der Vernetzung um die Kommunikation zwischen zwei Computern geht, kommunizieren bei der Integration alle Komponenten eines Netzwerks miteinander.

In einem integrierten Produktionsprozess erfolgt die Eingabe der Auftrags- und Produktionsdaten pro Job

nur einmal an zentraler Stelle in der Arbeitsvorbereitung. Jeder Produktionsschritt – Vorstufe, Druck, Stanzen und Faltschachtelkleben – greift auf die Ursprungsdaten zu, fügt weitere relevante Daten hinzu, die sich aus dem Prozess ergeben und stellt diese Daten den folgenden sofort zur Verfügung. Bedienungsfehler lassen sich damit ebenso vermeiden wie inkonsistente Daten in den einzelnen Prozessschritten. Natürlich stehen die Parameter des vorhergehenden Auftrags für Wiederholaufträge bereit.

In der Produktion sind Jobstatus und eingesetzte Ressourcen jederzeit abrufbar. Maschinen wie CtP-Belichter, Druckmaschinen, Stanzen etc. sind (im Fall des PMC) über Prinect miteinander verbunden und liefern Betriebsdaten über Produktions- und Ausfallzeiten für jeden Auftrag in Echtzeit. Diese werden für die exakte Nachkalkulation herangezogen werden, fließen in den »Erfahrungsschatz« des Systems ein und lassen künftige Angebotskalkulationen exakter werden.

Planung in Echtzeit

Nur wer die Produktionsdaten genau kennt, kann seine Prozesse optimieren und die Effizienz steigern. Dabei hilft auch die elektronische Plantafel, die Abweichungen von

»Mittendrin statt nur dabei« sind die Gäste des Heidelberg Print Media Centers PMC, wenn Druckjobs kalkuliert, angelegt, gedruckt, gestanzt und geklebt werden. Die Anstrengungen von Heidelberg sind in diesem Segment gewaltig, will man doch zukünftig 25% des Umsatzes mit Produkten aus dem Bereich der Verpackung abdecken.

Von Dipl.-Ing. Klaus-Peter Nicolay





der Planung angezeigt und sofortige Reaktionen ermöglicht, um alle Termine einzuhalten. Die elektronische Produktionsplanung entlastet die Disponenten und reduziert Produktionszeiten, da ein bisher kaum möglicher Umfang an Informationen über die Produktion samt flexibler Planungshilfen zur Verfügung stehen. Zur Optimierung lassen sich zum Beispiel mehrere Aufträge mit gleichen Sonderfarben zusammen einplanen, um Rüstzeiten zu reduzieren. Reservierungen von Maschinen für bestimmte Aufträge können eingetragen werden – die Auswirkungen auf die Gesamtplanung werden sofort an allen Arbeitsstationen sichtbar.

Offenheit des Systems

Je nach Größe und Anforderungen lassen sich unterschiedliche ERP- (Enterprise Resource Planning) oder MIS über eine Schnittstelle in den Prinect Workflow einbinden. Daten aus CAD-Systemen und Grafikprogrammen, die für die Vorstufe und die Stanzformherstellung notwendig sind, können ebenfalls in den Workflow übernommen werden. Das System ist modular konfigurierbar und ermöglicht auch die Einbindung bereits existierender Produkte beim Kunden.

Verpackungsproduktion im PMC

Die Systeme und Maschinen von Heidelberg sind im Verpackungs- und Akzidenzdruck einsetzbar. So stehen auch die CtP-Belichter der Suprasetter-Familie für den Verpackungsdruck bereit. Die Leistung eines ausgewachsenen 90 PS-Motors ist nötig, um die 2 m breite Belichtungstrommel im Suprasetter 145/162/190 in Bewegung zu setzen. Bis zu 35 Platten pro Stunde lassen sich produzieren, wobei die integrierte Produktion wiederum dafür sorgt, dass alle Jobinformationen über die Anzahl der belichteten Platten oder der belichteten Quadratmeter vorliegen.

Druckmaschinen

Das leichte Vibrieren der Luft und das Brummen der produktionsbereiten Druckmaschinen unterschiedlicher Formate lässt keinen der Besucher unberührt. Und auch die Dimensionen der hoch gesetzten Maschinen imponieren. Dabei stößt die Speedmaster XL 105 bei Akzidenz- wie Verpackungsdruckern auf Interesse wegen des breiten Spektrums an Bedruckstoffen und der Fortdruckgeschwindigkeit von bis zu 18.000 Bg/h. Kurze Waschzeiten, schnelle Farbwechsel und die kontinuierliche Materialver-



Halten Sie Kurs – mit der neuen Firmenlösung für pannenfreie Druckproduktion!

Komplettlösung für den sicheren Umgang mit Kundendaten

Der sichere Umgang mit PDF-Druckdaten mindert Fehlproduktionen, steigert die Rentabilität und gehört heute zu den Kernkompetenzen einer Druckerei.

Die Verbände Viscom und VSD, beide Mitglieder des Vereins PDFX-ready, haben deshalb für ihre Betriebe, aber auch für Nichtmitglieder, eine umfassende Firmenlösung erarbeitet. Das Paket beinhaltet die Anweisungen über die Installation der PDFX-ready-Settings und -Preflight-Profile, die Schulung im Betrieb sowie die Vorbereitung auf die Zertifizierung der Firma.

Die betriebsinterne, eintägige Schulung durch einen der beiden Experten Stephan Jaeggi und Eddy Senn, richtet sich gleichermaßen an Produktion, Verkaufsdienst und Verkauf.

Mit dieser Basis erarbeiten sich die Firmen auch eine ideale Grundlage als ersten Schritt zur Standardisierung PSO/ISO 12647 (ProzessStandardOffset). Mitglieder der Verbände Viscom, VSD und des Vereins PDFX-ready profitieren zudem von besonderen Konditionen.

Weitere Informationen:

Beat Kneubühler, Viscom,
beat.kneuebuehler@viscom.ch

René Theiler, VSD, rene.theiler@vsd.ch

Kurt Obrist, PDFX-ready,
kurt.obrist@printonline.ch

Eine Initiative der Verbände Viscom, VSD und des Vereins PDFX-ready





und -entsorgung in Verbindung mit dem Non-Stop-Anleger sind gerade für den Verpackungsdruck ein wichtiges Merkmal der Papierlogistik. Spezialanwendungen und Veredelungen lassen sich über die UV-Ausstattung, Doppellackmaschinen, Duo-Press-Konfigurationen oder das Kaltfolienmodul FoilStar realisieren. Die Großformatmaschinen der Bau-reihen Speedmaster XL 145 und XL 162 basieren technologisch auf der Plattform der XL 105 und bieten ebenfalls kurze Rüstzeiten, Makulatureinsparungen, hohe Druckqualität und Flexibilität bei unterschiedlichen Bedruckstoffen. Große Nutzenformate für Verpackungen, wie sie in der Lebensmittel-, Elektronik- oder Spielwarenindustrie üblich sind, lassen sich in den neuen Formaten effizient produzieren. Wie bei der XL 105 wird die Produktivität mit einer Unzahl automatischer Funktionen sichergestellt. Dazu gehören das simultane Waschen von Farbwerk, Gummituch und Gegen-druckzylinder sowie der synchrone Plattenwechsel in allen Druckwerken in weniger als zwei Minuten.

Qualität zentral überwachen und steuern

Für die Produktion von Verpackungen zeigt Heidelberg im Drucksaal

des PMC eine Reihe aufeinander abgestimmter Technologien zur Qualitätssicherung. Das spektralphotometrische Mess- und Regelsystem Prinect Image Control ist die zentrale Instanz innerhalb des Farbworkflows. Die von Heidelberg entwickelten »Mini Spots« (kleine Farbmessfelder) werden zur Prozesskontrolle an freien Stellen auf dem Druckbogen platziert und liefern Daten über den Farbraum sowie die Tonwertzunahme auf dem Druckbogen und somit Informationen, mit deren Hilfe die Qualität über die gesamte Auflage sichergestellt werden kann. Der Prinect Color Assistant dient der Übernahme von Farbvoreinstellkennlinien aus der Vorstufe. Heidelberg arbeitet nach eigenen Angaben außerdem daran, einen für den Einsatz von Sonderfarben besonders geeigneten Farbeinlauf zu entwickeln. Prinect Inpress Control ermöglicht die laufende Farbregelung in der Druckmaschine. Prinect Inspection

Control überprüft mit zwei hochauflösenden RGB-Kameras jeden einzelnen Druckbogen auf Fehler. Das Inspektionssystem vergleicht entweder das Druckdaten-PDF oder einen freigegebenen Bogen mit jedem gedruckten Bogen. Dies bietet hohe Produktionssicherheit. Zudem ist eine stets reproduzierbare Qualität nicht nur rentabler zu erreichen, sondern auch über die gesamte Auflage lückenlos dokumentierbar.

Ausgefallene Veredelungseffekte

Auch die beste Druckqualität kommt bei immer mehr Aufträgen nicht mehr ohne Effekte aus – ausgefallene Veredelungsmöglichkeiten bringen einen zusätzlichen Nutzen für Verpackungsdrucker und deren Kunden. Besondere Veredelungen bieten ein Alleinstellungsmerkmal für Produkte durch ihre besondere Attraktivität am Point of Sale. Wie sich Produktivität mit außergewöhnlichen Druckergebnissen verbinden lässt, zeigt im PMC beispielsweise eine Heidelberg Speedmaster XL 105 Duo, eine Offset-Druckmaschine mit integriertem Flexowerk. Ob Flexo vor Offset oder umgekehrt – über die Weiterentwicklung des Lackierwerks zum Flexowerk lässt sich zum Beispiel ein sattes Weiß erzielen, das sich noch im selben Durchgang weiter bedrucken lässt.

Mit der Duo-Maschine aufgetragene Iridion-, Silber- oder Gold-Lacke bewirken etwa auf dunklen Flächen besondere Glanzeffekte. Auch die FoilStar-Technologie wird im PMC eingesetzt: Verpackungen und Etiketten, bei denen Kaltfolie mit UV-Lack oder konventionellen Druckfarben zum Einsatz kommen, bieten eine hohe Brillanz und erstaunliche Effekte. Der FoilStar wird auf ein konventionelles Druckwerk aufgesetzt und kann bei Bedarf abgeschaltet werden – mit wenigen Handgriffen lässt sich das Druckwerk dann wieder für den normalen Druck verwenden.

Stanzen und Kleben von Faltschachteln

Die Heidelberg- Stanzen wie die Dymatrix 106 CSB Pro arbeiten nach dem Prinzip des bewegten Ober-tischs, das mit wenigen Haltepunkten einen horizontalen und materialschonenden Bogentransport ermöglicht. Zusätzlich erlaubt das Registersystem in jeder Station hohe Präzision beim Stanzen, Ausbrechen und der Nutzentrennung. Die modulare Faltschachtelklebmaschine Diana X 115 kann bei steigenden Anforderungen »mitwachsen«, damit einerseits Investitionen rentabel bleiben, und andererseits

Streifeneinschussgeräte
für alle Druck-, Kartonagen- oder
Papierverarbeitungsmaschinen

Bohren • Lochen • Perforieren • Stanzen
Nuten • Eckenrunden • Register stanzen
Heften • Zählen • Streifen einschließen
Wiegen • Vereinzeln • Fälzeln • Block-
leimen • Banderolieren • Nummerieren
Rillen • Handwalzen • Diverse Messgeräte
Graph. Maschinen- und Apparatebau

JOSEF FOELLMER GmbH
Klippeneckstr. 8 • D-78056 VS Schwenningen
Telefon (00 49) (0) 77 20 - 30 12 0 • Fax 30 12 50

• Katalog anfordern • e-mail: foellmer@foellmer.com
• http://www.foellmer.com



spezifische Anforderungen konfiguriert werden können. Mit dem optionalen Diana Feeder und Packer kann die Maschine bis zu 200.000 Faltschachteln pro Stunde produzieren und verpacken.

Kompetenzzentrum PMC

Mit über 4.000 m² ist das PMC das Kompetenzzentrum, in dem eine Produktionsumgebung mit drei vollständigen Produktionslinien inklusi-

ve integriertem Workflow arbeiten. Seit Beginn der Kundendemos am Heidelberg-Standort Wiesloch-Walldorf im November 2008 haben bereits rund 600 Gäste Lösungen für den Verpackungs- und Etiketten-

druck erlebt. Und das im wahrsten Sinne des Wortes. Denn die Demonstration der aktuellen Techniken ist in der Tat ein Erlebnis.

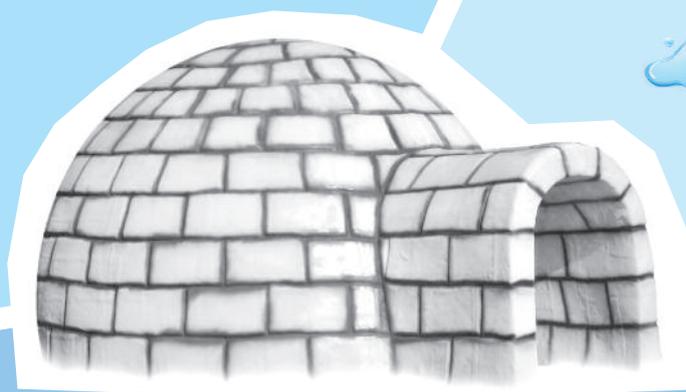
> www.heidelberg.com

We bring you to the top!

12 Heli-Rundflüge sowie Kodak Digitalkameras zu gewinnen



- Prinergy 5.1
- Preps 6.0
- ColorFlow 1.0
- Matchprint 4.0
- JDF / JMF Printplus
- VIM JT (Epson CtP)
- Weitere Highlights



Open-House 2009

Datum: 2., 3. & 4. September 09
Zeit: 12 bis 18 Uhr
Ort: Brunnmatt im Iglu-Dorf, 6264 Pfaffnau
Anmeldung: www.ofsgroup.ch/oh



OF Schweiz AG - Brunnmatt - CH-6264 Pfaffnau - T 0848 888 558 - info@ofsgroup.ch