



SPIELKARTENPRODUKTION
EINE ZIEMLICH HEISSE ANGELEGENHEIT

Bei Druck-Erzeugnissen wird ja immer wieder gerne davon gesprochen, sie müssten Emotionen wecken, um erfolgreich zu sein. Dabei gibt es Druckprodukte, die von Haus aus emotional sind. Spielkarten zum Beispiel sind in höchstem Maße emotionsbehaftet und kaum eine andere Drucksache löst zugleich derartige Gefühle und auch Gefühlsausbrüche aus wie Spielkarten. Schließlich hat Kartenspielen gelegentlich auch mit Geld zu tun. Mit viel Geld sogar, denkt man nur an Turnier- oder Glücksspiele in Casinos.

Aber wer macht sich schon Gedanken über Selbstverständlichkeiten? Spielkarten sind einfach da, wenn sie gebraucht werden. Aber der Herstellungsprozess von Spielkarten und erst recht seine Feinheiten sind uns eher fremd. Von einigen wenigen Spezialisten in der Branche einmal abgesehen.

Von Klaus-Peter Nicolay

A Iso dann mal im Schnelldurchgang: Spielkarten sind leicht abgerundete, hochformatige Kartons in einer Größe von 6 x 9 cm und weisen im europäischen Raum in der Regel eine Grammaturn von 310 g/m² auf, im asiatischen Raum sind sie stärker. Auch optisch unterscheiden sich die europäischen Kartenblätter von den asiatischen. Eines ist jedoch immer gleich: Auf der Vorderseite zeigen Karten Symbole und eine Wertangabe, die Rückseite weist stets ein einheitliches Motiv auf. Ausgangspunkt ist der Spielkartenkarton, der an sich schon eine Wissenschaft für sich darstellt. Je nach Druckbild und Kartenseite werden eine oder mehrere Farben gedruckt. Die meisten Spielkarten werden 4c gedruckt, für Casinos werden auch Sonderfarben für die Rückseite eingesetzt. Dabei muss genau geprüft werden, dass keine Schmutzpunkte vorhanden sind (weder im Karton, noch druckbedingt) – das führte im schlimmsten Fall zu einer »gezinkten Karte«. Doch bunt bedruckter Karton genügt nicht, um den Anforderungen im späteren Spiel zu genügen. Deswegen wird ein spezieller Spielkartenlack flächig aufgetragen, um ein leichtes Handling der Karten zu bieten, den in Casinos eingesetzten Mischautomaten ein fehlerloses Mischen zu ermögli-

chen und die Karten gegen den unvermeidbaren Handschweiß, gegen Schmutz und mechanische Einflüsse zu schützen. Die Weiterverarbeitung erfolgt in speziellen Anlagen, die den Karton im Grunde immer nach dem gleichen Prinzip bearbeiten: Ein Bogen wird in Streifen geschnitten (längs), dann aus jedem Streifen einzelne Blätter (quer). Diese werden zu Stapeln (Decks) zusammengesoben, ausgerichtet und an allen vier Ecken gerundet. Entweder in einzelnen Schritten mit Einzelmessern oder mit einer Stanze in einem Arbeitsgang. Danach werden die fertigen Decks in Cellophan eingeschlagen, in eine Faltschachtel eingeschoben, in Kartons verpackt, palettiert und wandern so in den Versand, zum Distributor oder direkt ins Spielcasino.

Der Wert der Karten

Mit Kartenspielen werden übrigens alleine in Deutschland etwa 106 Mio. € jährlich umgesetzt. Im Jahr 2023 soll Prognosen zufolge ein Marktvolumen von über 109 Mio. € erreicht werden. Das heißt, der Markt wächst jährlich um 1,2%. Umgerechnet auf die Bevölkerungszahl gibt also jeder Deutsche im Jahr 1,26 € für Spielkarten aus. Dabei ist Deutschland ein noch vergleichsweise kleiner Markt: In China soll der Markt für Spielkarten 973 Mio. € betragen, Indien und die USA bringen es auf etwa

jeweils über 500 Mio. €, Japan auf 201 Mio. € und Indonesien auf 161 Mio. €. Dabei sind allerdings nur die Karten gerechnet, die »normal und neutral« sind und nicht die, die als beispielsweise Werbeartikel noch durch ein Firmenlogo individualisiert werden. Denn große Mengen an Spielkarten werden als Werbemittel eingesetzt oder als Spezialanfertigungen für den persönlichen Gebrauch mit individuellen Motiven.

Neue Spielkartenproduktionsanlage

Und warum erzählen wir das alles? Weil es auch bei Herstellung von Spielkarten immer wieder Neuheiten gibt. Denn Spielkarten sind Produkte, die höchste Qualität erforderlich machen und gleichzeitig extreme Anforderungen an die Sicherheit stellen. Nach dem Gelddrucken kommt vom Schwierigkeitsgrad schon sehr bald der Spielkartendruck, sagen Experten. Es ist also eine ziemlich heiße Angelegenheit. Mit einer neuen automatischen Spielkartenproduktionsanlage zum Inline-Stanzen, Zusammentragen und Stapeln von Spielkarten hat *Bograma* das Maschinenprogramm um eine wichtige Komponente erweitert. Auf der Maschine kann eine breite Palette von Karten, Spielkarten für Gesellschaftsspiele, Sammel- und Sportkarten in einem Arbeitsgang

ausgestanzt, gestapelt und an eine nachgeschaltete Einheit weitergeleitet werden. Das System besteht aus der rotativen Stanzmaschine *BSR 550 Servo* mit Paletten- oder Flachstapelanleger und der neu entwickelten automatischen Spielkartenauslage *ACC 550 HS*. Die Karten werden haltepunktfrei ausgestanzt, inline ausgebrochen, geschuppt und über ein Transportband der Spielkartenauslage zugeführt. Die stapelt jede Reihe zu einem vollständigen Deck und leitet es an ein Verpackungssystem (zum Beispiel Cellophanier-, Banderolier- oder Verpackungsmaschine) weiter. Das System ist modular und vielseitig. So können zum Beispiel auch Faltschachteln oder Schachtelüberzüge hergestellt werden, indem anstelle des *ACC 550 HS* eine Schuppenauslage wie die *SAB 550*, eingesetzt wird. Durch die flexible Stanzblechtechnik ist das gleichzeitige Schneiden, Anstanzen, Rillen und Perforieren möglich. Die Anlage kann von einer Einzelperson bedient werden. Mit Produktionsraten von bis zu 2.000 Decks pro Stunde, hoher Schnittqualität und Rüstzeiten von weniger als einer Stunde, verfügt das Spielkartenartenproduktionssystem von *Bograma* über den ROI, der erforderlich ist, um wettbewerbsfähig zu produzieren.

> www.bograma.ch



Das System von Bograma für die Spielkartenproduktion ermöglicht Stanzen, Ausbrechen und Schuppen der Druckbogen, automatisierte Stapelbildung zum kompletten Deck und die Weiterführung zum Sammelschachtel via Transportband.