

HEIDELBERG ANICOLOR MOTOR FÜR KLEINAUFLAGEN IM VERPACKUNGSDRUCK

Der globale Faltschachtelmarkt wächst. Neben den hohen Auflagen fordern Markenartikler zusehends kleine Losgrößen. Für diese Aufgaben kann die *Speedmaster XL 75 Anicolor* aufgrund schnell erreichter Fortdruckleistungen und geringer Makulatur die geeignete Bogenoffsetmaschine sein.

Text und Bilder: Heidelberg

Im weltweiten Faltschachtelmarkt rechnet die *Heidelberger Druckmaschinen AG* in den nächsten Jahren mit einem jährlichen Zuwachs von über zwei Prozent. Einer Studie des US-Amerikanischen Marktforschungsinstituts *Smithers* zufolge soll der Gesamtwert der Faltschachtelproduktion bis zum Jahr 2026 etwa 160 Mrd. US-Dollar erreicht haben. Ein wichtiger Wachstumstreiber sei das zunehmende Umweltbewusstsein der Verbraucher, die den nachhaltigeren Karton mehr und mehr den Kunststoffverpackungen vorziehen. Für *Heidelberg* ist der Faltschachtelmarkt daher ein strategisches Wachstumssegment. Bereits heute erwirtschaftet das Unternehmen rund 50% seines Umsatzes in diesem Segment. Jede zweite Druckmaschine von *Heidelberg* werde von Verpackungsdruckern geordert.

Nach wenigen Bogen auf Fortdruckleistung

In bestimmten Segmenten der Faltschachtelproduktion wie der Pharma- oder Healthcare-Industrie werden die Varianten immer vielfältiger. Kleinere Losgrößen gewinnen an Bedeutung. Über die Wirtschaftlichkeit in der Produktion entscheiden schnell erzielte Sollwerte bei der Färbung mit einer möglichst geringen Anzahl Anlaufbogen.



PackEx produziert auf einer Speedmaster XL 75-8+L Verpackungen für Produkte aus der Pharma-, Kosmetik-, Lebensmittel- und Werbebranche ausschließlich im Multicolor-Verfahren.

Diese Vorgaben kann die *Heidelberg Speedmaster XL 75 Anicolor* im hochwertigen Faltschachteldruck erfüllen und gegenüber einer Maschine mit konventionellem Farbwerk kommt sie mit bis zu 90% weniger Makulatur aus. Dank des hohen Automatisierungsgrads vom An- bis zum Ausleger können auch kleine

Auflagen schnell produziert werden. Zudem erreicht die Maschine durch die standardisierten Prozesse bereits nach wenigen Anlaufbogen die Fortdruckleistung. Das führt zu spürbaren Einsparungen bei den Papierkosten.

Bei der *Anicolor*-Technologie wird die Druckfarbe über eine

Raster- und Farbauftragswalze, deren jeweiliger Umfang dem des Platten- und Gummituchzylinders entspricht, auf die Druckplatte übertragen. Bei jeder Umdrehung baut ein Rakelmesser die geforderte Farbmenge neu auf. Die Färbung ist klar definiert und unterliegt nicht dem Einfluss unterschiedlicher Farbabnahmemengen. Das heißt: Auf einer Hälfte des Druckbogens kann eine volle Fläche und auf der anderen nur ein kleiner Punkt gedruckt werden. Dichtekorrekturen über den gesamten Bogen werden über die temperierte Rasterwalze oder eine sogenannte *Anicolor* Booster-Farbwalze vorgenommen. Da der Umfang der Rasterwalze dem Umfang der Druckplatte entspricht, meistert *Anicolor* auch anspruchsvolle Druckformen nahezu schablonierfrei.

Der Multicolor-Farbraum im Siebenfarbendruck

Viele Markenartikler bevorzugen Sonderfarben. Der Faltschachteldruck mit angemischten oder originalen Farbtönen bringt häufige Farbwechsel einschließlich Waschen der Farbwerke mit sich. Zudem muss im Farblager eine Vielzahl unterschiedlicher Farben verwaltet werden.

Dabei geht es einfacher: Die *Multicolor*-Technologie von *Heidelberg* ermöglicht es, Sonderfarb-

töne über die vier Primärfarben CMYK und die drei Sekundärfarben Orange, Grün und Violett zu substituieren. Ausgehend von einem maximalen Delta E = 3 (eine Abweichung, die das durchschnittliche menschliche Auge noch nicht erkennen kann) bildet *Multicolor* bis zu 94% der im Markt etablierten Sonderfarben ab. Dieser Wert bezieht sich auf eine glänzend gestrichene Papierqualität. Sämtliche Farbtöne, mit und ohne Lackierung, hat *Heidelberg* im

für die Pharma- und Healthcare-Industrie spezialisiert. Faltschachteln werden auf einer *Speedmaster XL 75-5+L Anicolor* produziert, deren Druckwerke ausschließlich mit gemischten Sonderfarben belegt sind – so wollen es die Kunden. Die Auflagen bewegen sich zwischen 150 und 15.000 Bogen pro Auftrag. Höhere Auflagen werden auf einer *Speedmaster XL 75* oder den *XL 106*-Maschinen mit konventioneller Farbwerktechnik produziert.



Sämtliche im *Multicolor*-Verfahren gemischten Farbtöne, mit und ohne Lackierung, hat *Heidelberg* im »*Prinect Multicolor Guide*« dargelegt.

Prinect Multicolor Guide dargelegt. Als Referenz für die aus den sieben Farben zusammengesetzten Farbtönen dienen digitale Werte, die in einer Datenbank hinterlegt sind.

Zehn Jahre bewährte Anicolor-Technik

»Rund 60 Prozent der weltweit installierten Druckwerke der Baureihe *Speedmaster XL 75 Anicolor* produzieren bei Faltschachteldruckereien«, sagt **FRANK SÜSSER**, der bei *Heidelberg* als Produktmanager von der *Speedmaster SX 52* bis zur *Speedmaster CX 104* eine große Anzahl an Produkten für den Bogenoffset betreut.

Zu den langjährigen *Anicolor*-Anwendern zählt *Faller Packaging* in Waldkirch. Das Unternehmen ist auf die Verpackungsherstellung

Die *Speedmaster XL 75 Anicolor* produziert im Dreischichtbetrieb. Die Anzahl der Auftragswechsel erreicht bis zu zehn pro Schicht. Durch die Anwendung der *Anicolor*-Technologie werden bei *Faller* hinsichtlich der Makulatur Einsparungen in Höhe von über 70% im Vergleich zur konventionellen Offset-Technologie erreicht. Daher will *Faller Packaging* auf die Maschine nicht mehr verzichten.

PackEx arbeitet ausschließlich mit Multicolor

Die *PackEx GmbH* wurde 2017 als 100-Prozent-Tochter von *Faller Packaging* gegründet. Sie ist auf die Herstellung von Faltschachteln in besonders kleinen Auflagen ausgerichtet. Auf einer Achtfarbenmaschine *Speedmaster XL 75-8+L Anicolor* wird ausschließlich im *Multicolor*-Verfahren produziert.



Faller Packaging produziert Faltschachteln für die Pharma- und Healthcare-Industrie auf einer *Speedmaster XL 75-5+L Anicolor*. »Wir können uns vorstellen, zukünftig wieder in die *Anicolor*-Technologie von *Heidelberg* zu investieren«, sagen **Dieter Tritschler**, *Expert Print* (links im Bild) und **Florian Rösch**, *Expert PrintService/Printing*.

PackEx produziert Faltschachteln für Produkte aus der Pharma-, Kosmetik-, Lebensmittel- und Werbebranche. Sämtliche Verpackungen weisen Sonderfarbtöne auf. »Die Simulation von Sonderfarben mittels *Multicolor* ist von unseren Kunden breit akzeptiert«, sagt **JULIAN ERHARD**, Managing Director und Co-Founder des Unternehmens.

Heidelberg deckt Prozesskette vollständig ab

»Druckereien, die sich einmal für *Anicolor* entschieden haben, wollen bei dieser Technik bleiben«, sagt **FRANK SÜSSER**. Mehrere Kunden würden inzwischen auf der zweiten oder dritten Maschine arbeiten. Zusehends lange Sonderkonfigurationen seien gefordert, mit bis zu neun Druckwerken, mehreren Lackwerken und Trockenwerken, hält **SÜSSER** fest.

Mit hoch automatisierten Systemen für eine End-to-End-Produktion unterstützt *Heidelberg* Verpackungsdrucker dabei, wirtschaftlich zu produzieren und ihre Wettbewerbsfähigkeit zu sichern. Von der Vorstufe mit Werkzeugen für das grafische und strukturelle Verpackungs-Design über den Druckprozess bis zur gestanzten und geklebten Faltschachtel deckt *Heidelberg* die Prozesskette vollständig ab.

Druck- und Stanzmaschinen können optional mit automatischer Palettenlogistik ausgestattet werden. Alle Produktionsstufen sind in die übergeordnete *Prinect*-Workflow-Steuerung integriert. Druckereikunden haben die Möglichkeit, eine Verpackung im *Prinect*-Portal mittels einer animierten 3D-Darstellung zu prüfen und ihren Auftrag freizugeben.



Julian Erhard ist Managing Director und Co-Founder der *PackEx GmbH* in Worms. »Die Simulation von Sonderfarben mittels *Multicolor* ist von unseren Kunden breit akzeptiert«, sagt er.

Eine Automatisierung und Digitalisierung der Prozesse wirkt auch dem Fachkräftemangel entgegen. Denn für Druckereien wird es zusehends schwierig, am Markt fachlich ausgewiesene Mitarbeiter zu finden.

> www.heidelberg.com

