



Verpackungslösung aus einer Hand

Freund will mit Neukunden und aktueller Heidelberg-Technik wachsen

ANWENDUNG

Als erster deutscher Verpackungsdrucker hat das Krefelder Werk der Friedrich Freund GmbH, eine durchgehend auf Maschinen der Heidelberger Druckmaschinen AG basierte Produktionslinie aufgebaut. Vor allem der Engpass Weiterverarbeitung sollte optimiert werden. Mit zwei Speedmaster CD 102, einer Bogenstanmaschine Dymatrix 106 und einer Diana Pro 74 Faltschachtelklebmaschine konnte die Produktivität erheblich gesteigert werden.

Im Jahr 1908 gegründet, führt Karl-Heinz Freund, 54, heute in dritter Generation die Freund Gruppe als geschäftsführender Gesellschafter. Auch sein Vater Karl-Heinz arbeitet noch jeden Tag mit: Halbtags geht er in sein Büro, mit stolzen 91 Jahren. Es handelt sich aber keineswegs um eine kleine beschauliche Druckerei. Das Unternehmen erwirtschaftete im letzten Jahr mit 240 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 34 Mio. €. Dazu tragen drei auf Produkte spezialisierte Fertigungsstätten bei: In Georgsmarienhütte bei Osnabrück, dem Stammsitz der Firmengruppe, werden mit 144 Mitarbeitern Verpackungen aus kaschierter Wellpappe und Spezialverpackungen aus Vollpappe produziert. In Krefeld, seit elf Jahren ein Standort des Unternehmens, stellen 70 Mitarbeiter Faltschachteln und Automatenzuschnitte her. Am dritten Standort in Dresden, seit vier Jahren im Verbund, werden mit 26 Mitarbeitern warentragende Displays produziert und konfektioniert und Bäckereiverpackungen angefertigt.

Die rund 15.000 Tonnen Vollpappe und gut 10 Mio. m² Wellpappe, die pro Jahr an den drei Standorten verarbeitet werden, gehen an namhafte Kunden, allesamt mittelständische Markenartikler aus der Konsumgüter- und Nahrungsmittelindustrie. »Wir machen 80 Prozent unseres Umsatzes mit etwa 15 Kunden«, erklärt Thomas Wirth, Marketingleiter und Mitglied der Geschäftsleitung bei Freund. »Wir versuchen regional

zu betreuen, aber gleichzeitig auch die Standorte zu spezialisieren. Es macht keinen Sinn, an allen Standorten alles zu machen, wir wollen Synergieeffekte ausnutzen, auch aus Kostengründen«, berichtet Thomas Wirth weiter.

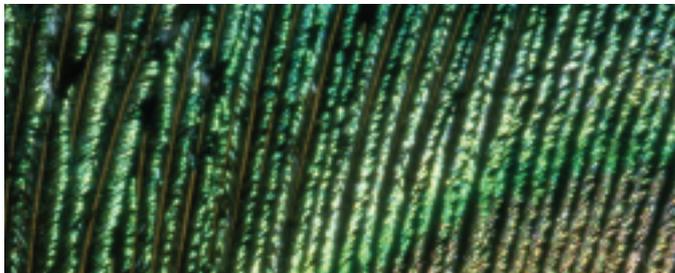
Platzsparende Produktion

In Krefeld produziert man nur Faltschachteln aus Vollkarton und Automatenzuschnitte, also Faltschachteln, die nicht geklebt werden und nach dem Stanzen direkt an den Kunden ausgeliefert werden. »In Krefeld dreht sich alles um die Vollpappe – drucken, stanzen, kleben – darauf ist dieser Standort ausgerichtet, für große Mengen und mit einer schlanken Produktion«, sagt Wirth.

Um den Standort so weit zu bekommen, waren umfangreiche Investitionen und ein Umbau notwendig. Dabei wurde auf eine optimale Konfiguration der Maschinen und geringer Platzbedarf Wert gelegt. Für den Umbau entstand die Idee, eine reine Heidelberg-Linie zu etablieren. »Die erste Speedmaster, seit 1998 in Betrieb, hat 230 Millionen Bogen auf dem Zähler, mit sehr geringen Ausfallzeiten. Als wir wieder investieren mussten, haben wir eine Fünffarben-Maschine eines anderen Herstellers durch eine zweite Sechsfarben Speedmaster ersetzt«, erklärt Michael Raschke, Produktionsleiter in Krefeld. Das führte zu Folgeinvestitionen in der Weiterverarbeitung,

Die neue Dymatrix 106 im Werk Krefeld der Freund-Gruppe





GRAFIX UV-Trockner –

vielbeachtet wie

Ihre Druckaufträge

damit es hier nicht zu Engpässen kommt. Die bislang in der Weiterverarbeitung eingesetzten Bobst-Maschinen wurden um eine Heidelberg Dymatrix 106 und eine Faltschachtelklebemaschine Diana Pro 74 mit Japack Pro ersetzt beziehungsweise ergänzt.

Optimierte Weiterverarbeitung

Die Dymatrix 106 wurde Anfang September 2004 geliefert. »Wir arbeiten mit den gleichen Systempaletten Non-Stop, wie in der Druckmaschine. Nach dem Non-Stop-Stapelwechsel im Anleger folgt die Stanzstation, Ausbrechstation und die Nutzen-Trennstation. Die Stanzmaschine ist wie die Druckmaschine 90 cm höher aufgestellt, um im Non-stop-Betrieb hohe Paletten fahren zu können«, erläutert Raschke.

Mittlerweile ist die Dymatrix 106 bereits fünf Millionen Bogen gelaufen. In Krefeld wurde in der Druckerei mit der neuen Speedmaster CD 102 die Kapazität um über 40% erhöht, und »... das wollen wir auf Dauer auch ausfüllen. Auf der CD 102 fahren wir im Durchschnitt eine Nettoleistung von 10.000 Bogen pro Stunde. Wenn wir bei der Dymatrix 106 auf 7.500 kommen, ist es gut. Als nächstes soll eine zweite Dymatrix den Engpass in der Weiterverarbeitung weiter entschärfen«, erklärt Michael Raschke.

Die eingesetzte Diana Pro 74 Faltschachtelklebemaschine ist 27 m lang und mit einem Stapelwender

und dem Voreinleger Jagfeed ausgestattet. Sie ist voll auf Längsnaht ausgerichtet, hat eine lange Vorbrechstrecke, Leimspurkontrolle, Codeleser und verfügt über alle Qualitätskontrollen. Sie ist seit Juni letzten Jahres im Einsatz. »Das ist unsere Hauptproduktionsmaschine. 60 Prozent unserer Aufträge werden nur gestanzt. Die restlichen 40 Prozent bekommen wir daher in einer Schicht mit der Diana Pro gefertigt«, berichtet Raschke.

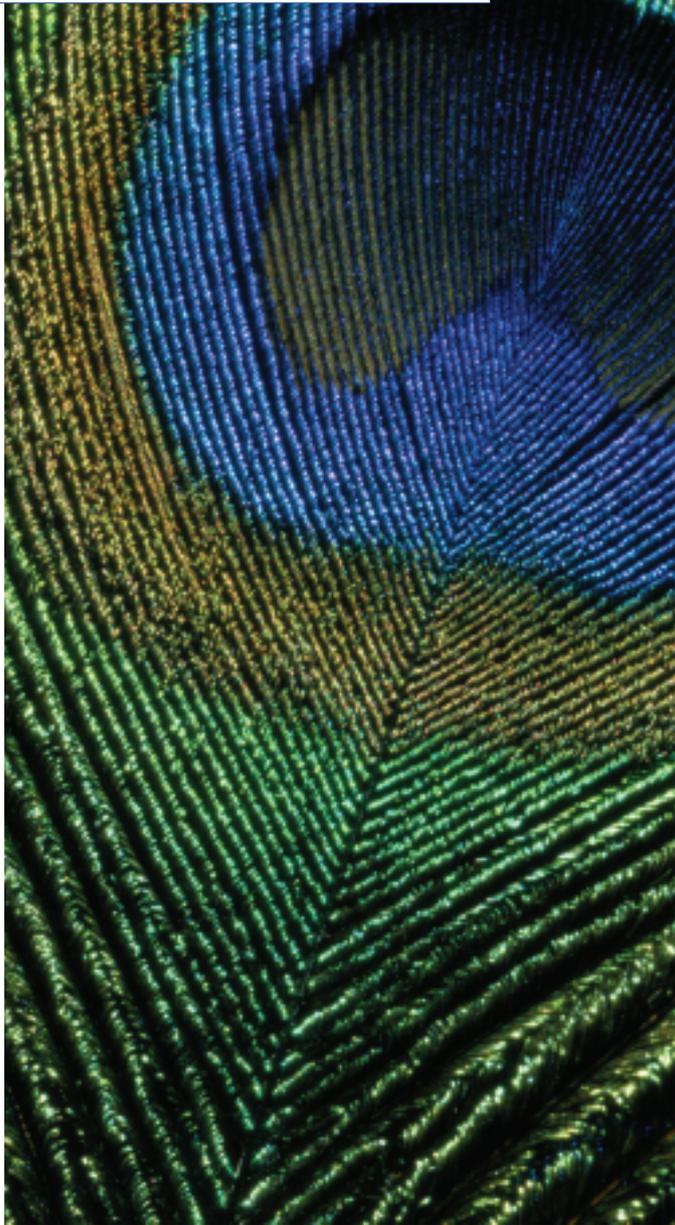
Ebenfalls im Einsatz ist die Japack Pro, eine Packmaschine der neuesten Generation. »Die Japack Pro ist einfach zu bedienen. Auch das aufwändige Setzen von Deckelklammern oder Gewichten für Umkartons ist nicht mehr erforderlich. Insgesamt lassen sich so die Rüstzeiten reduzieren, vor allem in Verbindung mit der kompletten Produktionskette«, so Michael Raschke.

Wachsen mit neuen Kunden und neuer Technik

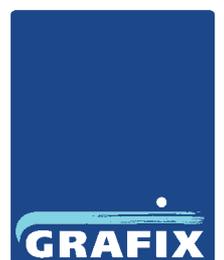
»Die Freund GmbH strebt ein jährliches Wachstum von 5 bis 10 Prozent an, und die Investitionen fördern das Wachstum. Man kann aber nur mehr produzieren, wenn modernste Technik, gepaart mit einer erfolgreichen Neukundenakquise, zum Einsatz kommt«, erklärt Thomas Wirth überzeugt.

➤ www.freund-verpackung.de

➤ www.heidelberg.com



Es gibt handfeste Gründe, warum immer mehr Bogen-Offset-Drucker UV-Trockner von GRAFIX nachrüsten. Das hervorragende Trocknungsergebnis, selbst auf hochempfindlichen Druckträgern, ist einer der Gründe. Hinzu kommt, dass sich die Trocknermodule der Marke GRAFIX (IR-Heißluft, UV) je nach Druckjob problemlos untereinander austauschen lassen. **Noch variabler geht es wohl kaum!**



www.grafix-online.de