

# Wenn Discounter den Trend zur Verpackungsveredelung setzen

**KARTONVERARBEITUNG.** Die Verpackungsproduktion für die Lebensmittelindustrie ist ein Massengeschäft, in dem der Preisdruck besonders hoch ist. Über schlanke Prozesse hinaus sind hier die Faktoren Rüstzeitverkürzung und Makulatureinsparung von besonderer Bedeutung. Das Beispiel Hepack Druck und Verpackung zeigt, dass in der Faltschachtelproduktion auch bei der Bogenstanze einiges herausgeholt werden kann.

Hepack Druck und Verpackung im württembergischen Neuenstein sammelt schon seit Mai dieses Jahres mit der Bogenstanze Dymatrix 142 CSB der Heidelberger Druckmaschinen AG Erfahrungen. Das Familienunternehmen wurde 1981 von Lisa Heim gegründet. Seit 1985 ist Peter Heim Mitglied der Geschäftsführung. Was einmal mit fünf Mitarbeitern begann, ist heute einer der großen Verpackungshersteller hierzulande. Rund 80 Mitarbeiter - Tendenz stark steigend - erwirtschaften einen Umsatz von voraussichtlich rund 16 Mio. Euro in diesem Jahr. Das Unternehmen ist allein 2007 um 30 % gewachsen. »Wir sehen eine deutliche Belebung des Marktes, die auch in den nächsten zwölf Monaten anhalten wird. Der Aufschwung ging in der Verpackungsbranche bis vor kurzem sogar so weit, dass die Unternehmen zeitweise mit Engpässen in der Rohstoffversorgung zu kämpfen hatten«, berichtet Heim.

**DAS HACCP-KONZEPT.** Seit 1996 ist Hepack ISO 9001:2000-zertifiziert, die Produktion ist nach dem HACCP-Konzept (Hazard Analysis and Critical Control Point, deutsch: Gefährdungsanalyse und kritische Lenkungspunkte) ausgelegt. Produziert wird in den Formaten 3B und 6 vorrangig für Lebensmittel- und Süßwarenhersteller, darüber hinaus aber auch für die Hygieneindustrie und Haushaltstechnikhersteller.

»Wir arbeiten für vergleichsweise wenige, dafür aber große Kunden. Auf diese Unternehmen haben wir uns eingestellt«, berichtet Geschäftsführer Peter Heim. Faltschachteln, Mappen und Displays gehören zum Portfolio. Die typischen Auflagen liegen bei 100 000 bis 300 000 Faltschachteln pro Job, verarbeitet wird ausschließlich Vollpappe mit bis zu 600 g/m<sup>2</sup>. Insgesamt verbraucht Hepack pro Jahr rund 15 000 Tonnen Vollpappe. In einem vierstöckigen, nahezu voll-



**Auch Abpackroboter stehen bei Hepack für die Massenaufgaben zur Verfügung.**

ständig automatisierten Hochregallager mit rund 3000 m<sup>2</sup>- Stellfläche und 3000 Palettenplätzen werden jährlich etwa 20000 Euro-Paletten bewegt.

Die wichtigsten Märkte für Hepack außerhalb Deutschlands sind Frankreich, England und die Schweiz. »Regelmäßige Investitionen in neue Technologien sind ein wichtiger Teil unseres Geschäftskonzeptes. Eine zweite Säule sind ausgesprochen schlanke Prozesse - beides zusammen ist entscheidend dafür, dass wir die Kosten möglichst niedrig und die Wege kurz halten können. Die geringsten Kosten pro Faltschachtel sind für uns als Massenhersteller das zentrale Kriterium«, so Heim.

**RUND-UM-DIE-UHR-PRODUKTION.** Veredelung ist mittlerweile auch im Massensegment der Verpackungsherstellung ein wichtiges Thema. Prägungen und Goldfolien sowie Hochglanzlacke sind Heim zufolge die aktuellen Trends. »In unserer Branche sind es vor allem die Discounter, die diese Entwicklung vorantreiben.«

Bei den Bedruckstoffen geht der Trend derzeit vor allem im Premium-Segment zu hellen Materialien wie Chromosulfat-Karton. Matt-/Glanzeffekte bei der Lackierung sind ebenfalls gefragt. Sie kommen vor allem bei Getreideprodukten und Sekundärverpackungen zum Einsatz. Hochglanzlack auf Dispersionsbasis hat sich für Lebensmittelverpackungen als Alternative zum UV-Produkt etabliert. Aber auch Duftlacke sowie Fenster- und Innenbeutelklebungen gehören zum Hepack-Portfolio.

Produziert wird im Dreischichtbetrieb an 5,5 Tagen mit einer der ersten Speedmaster XL 105-6 mit Inline-Lackierwerk sowie zwei CD-102-Sechsfarbenmaschinen mit Lack- bzw. Doppellackierwerk von Heidelberg. Eine KBA-Maschine im Format 6 komplettiert den Drucksaal. Gestanzt wird seit 2004 mit einer Heidelberg Dymatrix 106 CSB. Ebenfalls im Einsatz sind zwei Bogenstanzen vom Typ Wupa PS 3.4. Die Druckmaschinen von Heidelberg wurden mit dem Dienstleistungspaket Systemservice-36-plus geliefert, womit sich laut Heim Servicekosten einsparen und Ausfallzeiten reduzieren ließen.

**AUSWAHL MIT REALEM AUFTRAG.** Im Zuge der regelmäßigen Neuinvestitionen suchte Heim 2006 eine Stanze im Format 6. »Wir wollten von Anfang an sicher sein, dass die neue Stanze unseren spezifischen Anforderungen genügt«, berichtet Heim. »Deshalb haben wir einen realen Auftrag in einer kompletten Auflage bei uns produziert und jeweils die Hälfte der Bogen mit neuen Stanzwerkzeugen an zwei Maschinenhersteller zum Stanzen geliefert.« Die Entscheidung zugunsten der Dymatrix 142 CSB - Cutting, Stripping und Blanking, also Stanzen, Ausbrechen und Nutzentrennen - fiel nach seinen Worten vor allem aufgrund der kürzeren Rüstzeiten sowie der Ergonomie und Mechanik der Maschine. »Allein für das Zurichten im Stanziegel benötigten wir rund 50 % weniger Zeit - ein erheblicher Kostenfaktor angesichts des Preisdrucks in unserem Segment«, so Heim.

**DIE DYMATRIX 142.** Die Verteilung des Stanzdrucks der Dymatrix 142 von 600 t ist über das gesamte Format 1 020 x 1 420 mm gleichmäßig. Die zu verarbeitenden Bogen reichen von min. 80 g/m<sup>2</sup> bis zu max. 4 mm dicker Wellpappe. Das patentierte Registersystem ermöglicht laut Hersteller eine hohe Passergenauigkeit. Registerwellen positionieren die Greiferwagen in allen Stationen immer an der selben Position - unabhängig vom Zustand der Ketten. Die Stanzstation der Dymatrix 142 arbeitet nach dem Prinzip des bewegten Obertisches. Er wird durch großzügig dimensionierte Exzenter mit Wälzlagern bewegt. »Der bewegte Obertisch steigert aus unserer Erfahrung die Qualität und die Produktionsgeschwindigkeit, weil überflüssige Vertikalbewegungen der Bogen während des Maschinendurchlaufs vermieden werden und wir mit weniger Haltepunkten arbeiten können. Die Kraftübertragung und der Maschinenlauf sind gleichmäßig«, erläutert Heim die Entscheidung.

Das Aufstellen der Maschine in der Halle erforderte eine besondere Logistikleistung: Das größte, für den Transport nicht weiter zerlegbare Teil der Maschine wiegt rund 27 t und hätte beim Transport durch die Halle an einigen Stellen die Nutzlast des Bodens überschritten. »Wir haben das Hallendach geöffnet und die Maschine per Lastkran binnen zwei Stunden an die richtige Stelle gebracht«, berichtet Heim.

**DURCHGÄNGIGES SYSTEM.** Die Dymatrix 142 ist seit Mai 2007 im Einsatz und hat bisher rund 13 Mio. Bogen gestanzt. »Die Maschine kann auch kleinere Formate verarbeiten. Dabei sind die Werkzeuge der kleineren 3B-Stanzen auch in der Dymatrix 142 einsetzbar. Die Stanze ist über I.Point von Alphagraph an den unternehmensweiten Workflow angebunden und mit dem MIS Prinance vernetzt, in dem die Aufträge zentral angelegt und die Fertigwarenverwaltung im Lager realisiert werden. Damit verfügen wir für die Auftragsverwaltung von der Jobannahme bis zum Warenausgang über ein durchgängiges System«, so Heim. Die Jobdaten für die Stanze werden derzeit noch per Auftrags tasche weitergegeben. »Wir beobachten hier jedoch die Bestrebungen von Heidelberg, einen durchgängigen Workflow auch für Verpackungshersteller anzubieten.«

Für die Zukunft plant Hepack weitere Investitionen. »Wir haben bereits Verträge für eine neue XL 105 und zwei weitere Dymatrix-Stanzen 106 CS und 106 CSB unterzeichnet«, berichtet Heim. »Und das neue Großformat von Heidelberg werden wir nächstes Jahr in Düsseldorf etwas genauer unter die Lupe nehmen.«



**Peter Heim an der neuen Bogenstanze Heidelberg Dymatrix 142 CSB.**