

Blick nach vorn

Verpackungsdruck | Seit fünf Generationen ist das Aachener Unternehmen Aug. Heinrigs Druck + Verpackung GmbH & Co. KG Spezialist für hochwertige Verpackungen. Was 1831 mit Nadelheftchen begann, hat sich bis heute zu einem gefragten Verpackungsdruckunternehmen für die Süßwaren-, Kosmetik und Pharmaindustrie entwickelt.

Vollkommen unterschiedliche Branchen mit sehr unterschiedlichen Anforderungen, aber einem verbindenden Element: Dem Bedarf an hochwertigen Faltschachteln, die am Point of Sale mit Emotionalität, Design und Funktion den entscheidenden Kaufanreiz auslösen sollen. Das Unternehmen hat sich bestens aufgestellt, um auch in Zukunft die anspruchsvollen Anforderungen seiner Kunden erfüllen zu können. Neben einer Erweiterung der Produktionsgebäude wurde in zweistelliger Millionenhöhe in eine neue Maschinen- generation investiert. Neuer Partner ist nun die Heidelberger Druckmaschinen AG (Heidelberg).

„Jede Verpackung wird wie ein Maßanzug für ihre spezifische Aufgabe entwickelt“, erläutert Inhaber und Geschäftsführer Hans-Günther Heinrigs. Der Bedarf für attraktive Verpackungen ist dabei nach seinen Worten auf Seiten der großen Markenartikler ebenso ausgeprägt wie bei Pharmaherstellern von OTC-Produkten (Over the Counter – verschreibungsfreie Medizinprodukte). Durch die Nachbarschaft zu Frankreich und den Benelux-Ländern liegt die Exportquote des Verpackungsspezialisten heute bei etwa 20 Prozent. Mit der weiteren Expansion und einem entsprechend ausgebauten Vertrieb soll dieser Anteil künftig auf etwa ein Drittel wachsen.

Und der Bedarf steigt weiter. „Die Verpackung hat heute mehr denn je die Aufgabe, das Produkt zu kommunizieren.

Dieser Verantwortung kann sie aber nur nachkommen, wenn Faktoren wie Image, Qualität oder Lebensdauer auch von der Verpackung transportiert werden.“ Diese Entwicklung erfasst nach Heinrigs Meinung zunehmend andere Branchen und Segmente, wie auch die großen Discounter. Hier nimmt die Bereitschaft deutlich zu, qualitativ hochwertige Verpackungen für Produkte einzusetzen. „Aber auch die Zunahme von Single-Haushalten – kleinere Einheiten und damit mehr Verpackungen – und die wachsende Attraktivität der Generation ‚60 plus‘ für das Konsumgütermarketing werden dem Verpackungsmarkt auch in Zukunft zusätzliches Wachstum ermöglichen“, so der Aachener Unternehmer. Für die Kartonverpackung wird sich nach seiner Einschätzung auch das Thema Nachhaltigkeit positiv auswirken. Faltschachteln aus Karton sind hierzulande schon heute über das Altpapierrecycling der Haushalte erfasst. Rund 80 Prozent fließen damit direkt wieder in die Produktion von Bedruckstoffen ein.

Edel, edler, hoch veredelt

Die aktuellen Trends in der Verpackungsindustrie sieht Heinrigs vor allem in der Veredelung: „Zum einen werden Verpackungen für Endkunden immer mehr von metallischen Farben und Oberflächen dominiert. Metallic- und Iridineffekte fanden sich vor 15 Jahren vor allem bei Autoherstellern – heute kommen Süßwaren ebenso wie Erkältungsmittel



1



2



3



im coolen Metall-Design auf den Markt.“ Zum zweiten nimmt nach seinen Worten der Anteil der Matt- und Glanzlackflächen weiter zu. UV-Lack spielt hier eine wichtige Rolle. Derzeit liegt der Anteil der UV-Jobs bei circa 30 Prozent, mit weiter wachsender Tendenz. Als dritten Faktor nennt er Prägungen, mit denen bereits hochwertig bedruckte Kartonprodukte noch weiter veredelt werden, beispielsweise für Premiumartikel in der Kosmetik.

Der Konsolidierung trotzen

Als Familienunternehmen mit rund 150 Mitarbeitern sieht sich Heinrigs gegenüber den multinationalen Verpackungsherstellern gut positioniert. „Wir sind in unserer Branche im Vergleich zu unseren Kunden ein kleiner Dienstleister. Aber Größe ist in einem immer schnelllebigeren Markt nicht automatisch von Vorteil. Wir wollen Partner unserer Kunden sein und orientieren uns dementsprechend vollständig an deren Bedürfnissen. Damit sind wir in der Lage, sehr schnell auf Veränderungen zu reagieren – und können in vielen Fällen flexibler entscheiden als ein großer Unternehmensverbund.“ Eine eigene Faltschachtelentwicklung und Vorstufe sind wie der Druck, die Weiterverarbeitung und Logistik im Unternehmen vorhanden. Getrennt davon ist dagegen das Design. „Dies ist die Kompetenz der Agenturen und Hersteller, und hier sollte diese Kompetenz aus unserer Sicht auch liegen“, erklärt der Firmenchef. „Wir sind aber von Anfang an mit dabei, wenn es um die Umsetzung von Ideen und die Qualität der Daten geht.“

Investitionen in Technologie und Innovationen

Investition heißt oftmals, über den Tellerrand hinausschauen zu können – und dazu sind in vielen Fällen Partnerschaften notwendig, seien es Zulieferer oder Kunden. „Jeder unserer Kunden sucht nach immer neuen Wegen, um Verpackungen zu realisieren, die es so vorher nicht gab. Schließlich muss jedes neue Produkt besser sein als ein gutes,



4



5

1 + 2: Bogenkontrolle mit dem Qualitätsmess- und -regelsystem Prinect Image Control von Heidelberg ist bei Heinrigs Standard.

3 + 4: Das neue Prinect Press Center - die Steuerzentrale für die Druckmaschine.

5: Die fertig bedruckten Bogen werden auf der Heidelberg Dymatrix 106 Pro gestanzt.



Inhaber und Geschäftsführer Hans-Günther Heinrigs leitet das Familienunternehmen in der fünften Generation. (Fotos: Heidelberg)

Für Sie entscheidend

Technische Ausstattung

Bei Aug. Heinrigs Druck + Verpackung sind drei Speedmaster XL 105 mit acht, sechs und vier Farbwerken plus Lackierwerken im Einsatz:

- eine XL 105-Achtfarben mit Doppellackierwerk
- eine XL 105-Vierfarben mit Lackierwerk
- eine XL 105-6 mit Lackierwerk und UV-Ausstattung
- drei Heidelberg Dymatrix-Bogenstanzen, darunter zwei neue Maschinen der aktuellen Dymatrix 106 Pro-Baureihe.
- ein Prinect Axis Control sowie zwei Prinect Image Control : Beide Systeme basieren auf spektraler Bildmessung und farbmetrischer Regelung und sorgen durch die Integration in den Workflow für einen deutlich sichereren und zuverlässigen Farbprozess.
- Die Acht- und die Sechsfarbenmaschine sind zudem mit Prinect Inspection Control ausgestattet, dem von Heidelberg entwickelten Inline-Qualitätsmesssystem.
- Das Prinect Press Center basiert auf einer patentierten Steuerungsplattform und vereint die Maschinenbedienung mit der Farb- und Registerfernsteuerung zu einem zentralen Bedienpult, über das auch Betriebsdaten erfasst und rückgemeldet werden können.

bereits vorhandenes und es damit verdrängen – die Differenzierung über den Auftritt im Regal ist also entscheidend. Um das immer wieder aufs Neue zu schaffen, sind neben Know-how und Kreativität auch aktuelle Produktionstechnologien notwendig. „Hier müssen wir kontinuierlich investieren, um auch künftig erfolgreich zu bleiben“, berichtet Heinrigs. Ein Aufwand, der sich lohnt: 2007 gewinnt das Unternehmen die Auszeichnung für den 'Carton of the Year' von Pro Carton und ECMA und erhält Silber beim Innovationspreis der deutschen Druckindustrie.

Expansion in der Produktion

In den letzten zwei Jahren wurde – auch bedingt durch die Räumlichkeiten – am Limit dessen produziert, was mit einer Fünf- und einer Sechsfarben-Druckmaschine und der entsprechenden Weiterverarbeitung machbar war. Daher stand 2007 die Entscheidung an, sowohl die Hallenfläche als auch die Maschinenausstattung an die Entwicklung des Unternehmens anzupassen. Während der Erweiterungsbau recht schnell entschieden war, nahm die Auswahl des Partners für das Equipment etwas mehr Zeit in Anspruch. „Wir haben im letzten Jahr mit mehreren Maschinenherstellern in-

tensiv gesprochen und deren Lösungen ausgiebig getestet. Eine dritte Produktionslinie bedeutet nämlich wesentlich mehr als „nur“ ein Drittel mehr Kapazität im Vergleich zur vorhandenen Ausstattung – in der Regel kommt durch die technologische Entwicklung der Maschinen mit einer solchen Entscheidung eher ein Kapazitätzuwachs von über 50 Prozent zustande. Dieses Wachstumspotenzial will im besten Sinne aber auch erst einmal geschafft werden.“

Ein Partner – eine Lösung

Die Philosophie von Heinrigs lautete von Anfang an, nur in Druckmaschinen eines Herstellers zu investieren – um die Zahl der Schnittstellen möglichst gering zu halten und das Know-how der Mitarbeiter möglichst effizient einsetzen zu können. Die Entscheidung fiel letztendlich zugunsten von Heidelberg und damit gegen den Hersteller der bis dahin vorhandenen Druckmaschinen. Im Endausbau werden drei Speedmaster XL 105 mit acht, sechs und vier Farbwerken plus Lackierwerken im Einsatz sein. Derzeit sind bereits zwei der Maschinen in Produktion – eine XL 105-Achtfarben mit Doppellackierwerk und eine XL 105-4+L. Die dritte Maschine – eine XL 105-6 mit Lackierwerk und UV-Ausstattung – wird im

Juni folgen. „Wir haben vor der Investition natürlich unser Jobportfolio analysiert und zukünftige Vertriebsziele definiert. Mit diesen Maschinenkonfigurationen haben wir die größtmögliche Flexibilität in der Produktion, um für jeden Job die bestmögliche Maschine auszuwählen“, erklärt Holger Müller, Technischer Leiter bei Heinrigs. Heidelberg bietet mit der XL im 3b-Format nach seiner Ansicht derzeit die modernste Maschinenplattform im Markt.

Alle Maschinen werden im Dreischichtbetrieb laufen. Auch in der Weiterverarbeitung werden die Kapazitäten ausgebaut. Nach der drupa werden insgesamt drei Heidelberg Dymatrix-Bogenstanzen im Einsatz sein, darunter zwei neue Maschinen der aktuellen Dymatrix 106 Pro-Baureihe. „Auch im Workflow wollen wir die Zahl der Schnittstellen so gering wie möglich halten. Innerhalb unseres Integrationskonzeptes setzen wir das MIS (Management Informationssystem) Prinance als zentrale Informationsinstanz für das gesamte Auftragsdatenmanagement ein. Von hier beziehen die Vorstufe, der Druck und künftig auch die Stanzen die für jeden Prozessschritt notwendigen Daten – und spielen ihrerseits die Produktionsdaten an das System zurück. Eine einheitliche und

durchgängige Kommunikation von der Auftragsannahme bis zum Erstellen des Lieferscheins ist damit möglich. Gleichzeitig nimmt die Fehleranfälligkeit mit dieser Gesamtintegration deutlich ab. Nach der drupa werden wir uns deshalb auch näher mit dem Packaging-Workflow von Heidelberg auseinandersetzen.“

Qualität objektiv messen und verlässliche Ergebnisse erzielen

Um eine konstante Qualität über die gesamte Auflage hinweg sicherzustellen, sind im neuen Drucksaal ein Prinect Axis Control sowie zwei Prinect Image Control im Einsatz. Beide Systeme basieren auf spektraler Bildmessung und farbmetrischer Regelung und sorgen durch die Integration in den Workflow für einen deutlich sichereren und zuverlässigen Farbprozess. Prinect Axis Control sorgt durch Messung des Farbkontrollstreifens für die gewünschte Farbqualität und Stabilität im Fortdruck. Bei den beiden Prinect Image Control Systemen wird sogar das komplette Druckbild ausgemessen. Die Möglichkeit der Nutzenübertragung ist – gerade im Verpackungsdruck – ein großer Vorteil.

Die Acht- und die Sechsfarbenmaschine sind zudem mit Prinect Inspection Control ausgestattet, dem von Heidelberg entwickelten Inline-Qualitätsmesssystem. „Wir haben unser Qualitätsmanagement schon seit 1994 ISO-zertifiziert – in unserem Marktsegment ist eine kompromisslose und lückenlose Qualitätskontrolle entscheidend für den Erfolg“, erklärt der Unternehmer. Prinect Inspection Control erkennt über zwei RGB-Kameras selbst kleinste Farbabweichungen, Fehlstellen oder Papierfehler. Die Kameras sind in das letzte Lackierwerk der Druckmaschine integriert und so nah am Bogenlauf positioniert, dass die Kontrolle der Qualität auch bei voller Produktionsgeschwindigkeit mit einer Auflösung von 0,25 mm x 0,25 mm sicher erfolgt. Bei einer Pharmaverpackung kann ein fehlerhafter Buchstabe oder eine fehlende Zahl drastische Auswirkungen auf die Patientensicherheit haben. Damit dies nicht passieren kann, ist in der Speedmaster XL 105-Vierfarben der Pharma-Produktionslinie von Heinrigs eine besondere Version von Prinect Inspection Control eingebaut. Dieses neue Bogeninspektionssystem ermöglicht über die Fortdruckkontrolle hinaus den Text- und Objektvergleich des ersten Gutbogens mit den PDF-Daten aus der Druckvorstufe. Dies erfolgt mit Hilfe von hoch auflösenden Schwarz-Weiß-Kameras direkt in der Druckmaschine. Damit entfällt der heute offline durchgeführte Sollbildabgleich. Die anschließende durchgehende Kontrolle jedes einzelnen Druck-

bogens bei laufender Produktion übertrifft sogar die Vorgaben der Pharmaindustrie. Die Darstellung des Bogens und der erkannten Fehler erfolgt auf dem neuen Wallscreen – ein Großbildschirm, der optional in den neuen Maschinenleitstand der XL 105-Maschinen integriert ist.

Das Prinect Press Center basiert auf einer patentierten Steuerungsplattform und vereint die Maschinenbedienung mit der Farb- und Registerfernsteuerung zu einem zentralen Bedienpult, über das auch Betriebsdaten erfasst und rückgemeldet werden können. Die prozessorientierte Bedienerführung vergleicht den laufenden Auftrag mit dem Folgeauftrag und unterstützt intelligent beim Auftragswechsel.

Ungeplante Ausfälle gilt es im industrialisierten Verpackungsdruck unter kontinuierlicher Vollausslastung zu vermeiden.

Alle drei Maschinen sind in das Dienstleistungspaket systemservice36plus von Heidelberg eingebunden. Durch präventive Wartungsleistungen und transparente Kosten lässt sich die Produktion von Anfang absichern, die Kosten dafür sind klar kalkulierbar.

„Dieses Konzept war für uns mit entscheidend bei der Auswahl des Maschinenanbieters“, berichtet Heinrigs. Die Struktur für die Aufstellung der neuen Maschinen und den Materialfluss des gesamten Unternehmens wurde ebenfalls zusammen mit Heidelberg entwickelt. Die neu geschaffene Hallenfläche wurde dabei so aufgeteilt, dass Platz für insgesamt vier lange Maschinen vorhanden ist. „Damit sind wir künftig in der Lage, trotz eines Wechsel auf eine neue Maschine jederzeit vollständig produktiv bleiben zu können“, erklärt Müller.

Partnerschaft für die Zukunft

„Wir können unsere Zukunft nur mit verlässlichen Partnern gestalten – dies gilt umso mehr, je stärker wir selbst im Wettbewerb stehen. Auch hier gilt unsere Prämisse, dass Kontinuität die zentrale Säule unserer Unternehmensphilosophie ist“, betont Hans-Günther Heinrigs. „Dementsprechend sind wir vor allem an langfristigen Verbindungen interessiert. Von einer Lösung für den Workflow und die Produktion in unserem Unternehmen aus einer Hand versprechen wir uns auch künftig erhebliche Produktivitätspotenziale.“ Die Weichen für die weitere Expansion sind nach seinen Worten im weiter kontinuierlich wachsenden Verpackungsdruckmarkt gestellt – die Produktionskapazität dafür ist an Ort und Stelle bereits Realität. ■