



Ostschweiz Druck

falzt auf Peak- Performance-Niveau

Vor elf Jahren hat die Ostschweiz Druck AG in ihre ersten Bogenoffsetmaschinen der Peak-Performanc-Klasse von Heidelberg investiert. Heute zählt das Unternehmen europaweit zu jenen Druckereien, die ihre Prozesse am stärksten industrialisiert haben. Das gilt ebenso für die Weiterverarbeitung, wo seit April eine Taschenfalzmaschine Stahlfolder TH 82-P mit PFX-Anlegertechnik produziert.

Text: **Heidelberg Schweiz AG**

Peam Performance von Heidelberg hielt bei der Ostschweiz Druck AG im Sommer 2008 erstmals Einzug. Damals nahm die Druckerei in Wittenbach bei St. Gallen zwei Bogenoffsetmaschinen der Baureihe Speedmaster XL 105 in Betrieb: Es waren eine Sechsfarbenmaschine XL 105-6+L sowie eine Vierfarbenmaschine XL 105-4-P, die erste Wendemaschine dieser Hochleistungsklasse in der Schweiz. Die damalige Grossinvestition trug die Handschrift des früheren Druckereibesitzers und Geschäftsführers Urs Kolb. Einen weiteren Meilenstein hat rund sieben Jahre später Rino Frei gesetzt. Seit Januar 2015 führt er als Inhaber die Ostschweiz Druck AG.

An der Partnerschaft mit Heidelberg hat er festgehalten und ist dem Weg einer industriellen Drucksachenproduktion gefolgt.

An die Stelle der zwei Speedmaster XL 105 trat ein jeweils baugleiches Modell der neuen Baureihe Speedmaster XL 106. Ein CtP-System Suprasetter 106 mit Auto Palett Loader stellte die Versorgung der neuen 18000er-Bogenoffsetmaschinen durch Druckplatten sicher. In der Weiterverarbeitung machte eine automatisch arbeitende PACE-Schneidestrasse von Polar das Investitionspaket komplett (siehe dazu Kastentext).

Mit dieser erneuten Grossinvestition stiess die Ostschweiz Druck AG in die oberste Liga der

europäischen Druckindustrie vor. Gemessen am Performance Benchmarking von Heidelberg befindet sich das Unternehmen heute europaweit unter jenen Druckereien, die ihre Technik am produktivsten nutzen.

Falzleistung um 50 Prozent erhöht

Eine Lücke in der durchgängigen Produktivitätskette bestand indessen im Falzprozess. Bis im vergangenen April war bei der Ostschweiz Druck AG dieser Teil der Produktion durch zwei Kombifalzmaschinen Stahlfolder KH 82 (Format 70/100) und eine Taschenfalzmaschine Stahlfolder TH 56 (Format 50/70) besetzt. Diese Kapazität genügte nicht mehr. Vor allem bei

Sie sind auf Peak Performance

eingestellt: Nico Rading (rechts), Leiter Ausrüsten und Versand, mit seinem Arbeitskollegen Claudio Goncalves.

Standardproduktionen mit 16- und 32-seitigen Falzbogen hätten Engpässe einen kontinuierlichen Produktionsfluss gebremst, wie Nico Rading, der Leiter Ausrüsten und Versand, sagt. In der Folge wechselte die Ostschweiz Druck AG eine der Kombifalzmaschinen KH 82 gegen eine Taschenfalzmaschine TH 82-P. Das P im Namen machte den grossen Unterschied: Die Falzleistung erhöhte sich auf einen Schlag um 50 Prozent. Wurde früher in sechs Schichten gearbeitet, hat die Ostschweiz Druck AG die Produktion auf den drei Falzmaschinen auf vier Schichten reduziert.

Höhere Anzahl Bogen pro gegebene Zeiteinheit

Möglich machen diese Leistungssteigerung der patentierte PFX-Anleger (Pallet Feeder eXtended) und eine neuartige Konstruktion der Falztaschen. Neben der klassischen Einzelbogenzuführung, die auf der Stahlfolder TH 82-P durchaus erhalten bleibt, können die Planobogen der ersten Taschenfalzstation unterschuppt zugeführt werden. In den zwei nachfolgenden Stationen setzt sich der Falzprozess in überschuppter Formation fort. Die

Konsequenz: Gegenüber einer Verarbeitung im Einzelbogenmodus durchläuft bei geschuppter Produktion in einer gegebenen Zeiteinheit eine grössere Anzahl Bogen das Falzsystem. Dabei gilt: Die Geschwindigkeit des Papiers bleibt bei Einzelbogenzuführung und geschuppter Verarbeitung unverändert. Ein Wechsel von einer Zuführungsart auf die andere ist mittels weniger Tastenklicks am Bedienterminal ausgeführt. In der Falzmaschine selber müssen keine Komponenten nachjustiert werden.

Welcher Verarbeitungsmodus gewählt wird, hänge von den Auflagen ab, sagt Nico Rading. Bei Auflagen bis zu 5000 Bogen werde im Modus Einzelbogenzuführung produziert. Auflagen, die darüber liegen, würden im Schuppenmodus verarbeitet. Er begründet das mit dem leicht höheren Aufwand, der für das Einrichten bei geschuppter Zuführung notwendig sei.

Bequeme Einpersonenbedienung

Die neue Stahlfolder TH 82-P ist durch drei Taschenfalzwerke ausgestattet. Sechs Taschen sind im ersten Werk, jeweils vier Taschen in den zwei nachfolgenden Falzwerken einge-

baut. Eine Pressstation jeweils am Ausgang der Falzwerke führt zu einer absolut scharfen Falzqualität, was wiederum die hohen Nettoleistungen unterstützt.

Ausgegeben werden die Signaturen über eine Stehendbogenauslage. Diese Auslage weist eine hohe Speicherkapazität auf, entsprechend lang sind die Zyklen für das Entnehmen der Signaturen. Das bringt ein gutes Mass an Ruhe in den Produktionsablauf. Den hohen Produktionsgeschwindigkeiten zum Trotz kann die Stahlfolder TH 82-P bequem von nur einer Person bedient werden.

Auf der Falzmaschine verarbeitet die Ostschweiz Druck AG Papiere in einem weiten Grammaturbereich. Unter optimalen Bedingungen würden Produktionsleistungen bis zu 20000 Bogen pro Stunde erzielt, wie Nico Rading erklärt. Höher als die Spitzengeschwindigkeiten gewichtet er die Stabilität, die bei den hohen Auflagen über die Wirtschaftlichkeit entscheiden. Auch da zeige die Stahlfolder TH 82-P herausragende Ergebnisse. Selbst leichte Qualitäten mit 70 Gramm pro Quadratmeter liefen stabil durch das Falzsystem, hält er fest.



Dank der Stahlfolder TH 82-P überträgt die Ostschweiz Druck AG jene Produktivität, die im Bogenoffset erzielt wird, in die Weiterverarbeitung. Schauen Sie sich das Funktionsprinzip der Stahlfolder TH 82-P im Video an, das diesem Bild hinterlegt ist. Dazu benötigen Sie auf Ihrem Smartphone die kostenlose XTEND-App. Die App steht im App-Store von Apple (iOS) und auf Google Play (Android) bereit.



Die PACE-Schneidestrasse von Polar in Wittenbach

Seit rund vier Jahren arbeitet die Ostschweiz Druck AG auf einer PACE-Schneidestrasse von Polar (PACE steht für «Polar Automation for Cutting Efficiency»).

Die Schneidestrasse ist in hohem Mass automatisiert. Sie ist durch Peripherie für

das Vorbereiten der Lagen und das automatische Ab stapeln ausgestattet. Die Lagen werden der Schneidemaschine über eine Hintertischbeschickung zugeführt und über eine Autoturn-Vorrichtung nach jeder Schneidsequenz automatisch gedreht. Aufgrund der Informationen, die dem

System aus der Vorstufe (Signa Station) übermittelt werden, berechnet Compucut automatisch das Schneideprogramm. Das Druckbild des zu schneidenden Bogens wird am Monitor dargestellt und der Schneideprozess in einer Animation visualisiert.

Die lange erwartete 1:1-Beziehung

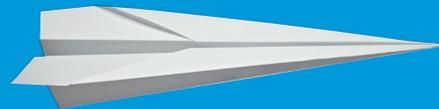
Die Produktion auf der Stahlfolder TH 82-P ist gut angelaufen. Zwei Wochen nach Inbetriebnahme hatten 1,5 Millionen Falzbogen das Falzsystem durchlaufen, zwei Monate später waren es fünf Millionen.

Die neue Peak-Performance-Falzmaschine füllt bei der Ostschweiz Druck AG eine Lücke, die bisher im Produktionsfluss bestanden hat. Während im Bogenoffset seit vielen Jahren mit 18000 Bogen pro Stunde produziert wird, haben ungenügende Leistungen im Falzprozess

diese Produktivität teilweise wieder zunichte gemacht. Dank der neuen Stahlfolder-Generation mit der Erweiterung P im Namen hat Heidelberg im Falzprozess eine lange erwartete 1:1-Beziehung zum Bogenoffsetdruck hergestellt. ●

OSTSCHWEIZ DRUCK

Hofstetstrasse 14 • 9300 Wittenbach • ostschweizdruck.ch



**Papier
fällt auf.**