

Mehgro vertraut in puncto Falzen ausschließlich auf Lösungen von MB Bäuерle

Kurze Rüstzeiten sind das A und O

Die in Urbach ansässige Druckerei Mehgro hat ihre Druckweiterverarbeitung aufgestockt und in neue, vollautomatische Falzsysteme aus dem Hause MB Bäuерle investiert. Ausschlaggebend für die Investitionsentscheidung waren hierbei insbesondere die minimalen Rüstzeiten, die die Falzsysteme aufgrund ihres hohen Automatisierungsgrads erzielen.



Seit Unternehmensgründung setzt Mehgro auf Falztechnologie aus dem Hause MB Bäuерle, hier mit Geschäftsführer Nico Große (re.) und dem MB Bäuерle Vertriebsbeauftragten der Region Ost Klaus Hirsch.

Zu Beginn lagen die Kernkompetenzen bei der 1991 gegründeten Mehgro GmbH ausschließlich auf Siebdruck, Schilderbau und Beschriftungen. Doch recht schnell merkte man im Unternehmen, dass die Kunden einen zusätzlichen Bedarf an klassischen Drucksachen hatten. Aus diesem Grund entschloss man sich bereits ein Jahr nach der Firmengründung, in Offset- und Vorstufentechnologie zu investieren. Damit wurde der Startschuss für das heutige eigentliche Kerngeschäft gelegt. Denn seither ist es Mehgro gelungen, sich zum Ansprechpartner in der Region für vielfältige Druckdienstleistungen zu etablieren.

Das umfassende Produktspektrum reicht von Magazinen, Broschüren, Bedienungsanleitungen, Mailings, Falzkarten bis hin zu formgestanzten Flyern und Verpackungen. Die überregional angesiedelten Kunden stammen dabei vorrangig aus der Automobil- und fertigen Industrie, doch auch zahlreiche Werbeagenturen gehören zum langjährigen Kundenstamm.

„Der persönliche Kundenkontakt ist uns sehr wichtig. Oftmals hat die grundsätzliche Klärung der Machbarkeit für den Kunden oberste Priorität. Eine Lösung finden wir fast immer“, erläutert Nico Große einen Baustein des Unternehmenserfolges. Der studierte Informations- und Kommunikationstechnologie

führt die Druckerei heute in der zweiten Generation. Insgesamt 15 Mitarbeiter kümmern sich um die termingerechte Abwicklung der Aufträge. Die langjährige Betriebszugehörigkeit, viele Mitarbeiter sind seit der Unternehmensgründung bereits an Bord, dokumentiert das gute Betriebsklima.

Die vollstufig ausgestattete Druckerei verfügt in der Vorstufe selbstredend über modernste CtP-Technologie. Im Drucksaal sind zwei Offsetdruckmaschinen im Einsatz, auf denen Dünndruckpapiere ab 45 g/qm bis hin zu Kartonagen mit 1 mm Stärke verarbeitet werden. Ein Alleinstellungsmerkmal von Mehgro verkörpert die umfangreich ausgestattete Abteilung der Druckweiterverarbeitung.

„Unser Motto lautet hierbei: Alles aus einem Guss. Egal ob Falzen, Heften, Kleben, Perforieren, Rillen, Laminieren, Kaschieren, Prägen oder Stanzen – wir haben mittlerweile für jede Anforderung die passende Technologie im Haus“, fasst Nico Große einen weiteren Erfolgsfaktor zusammen. So sind unter anderem mehrere Falzsysteme, Planschneider, Stanzmaschinen, ein Sammelhefter und Laminiersystem sowie eine spezielle Produktionsstre-

cke mit Heiß- und Kaltleim zur Herstellung von Verpackungen und Displays im Einsatz.

BEWÄHRTE PARTNERSCHAFT

Beim Thema Falzen setzt Mehgro seit Beginn auf die Technologie von MB Bäuерle. Angefangen von einer manuellen Maschine über eine halbautomatisierte Variante bis hin zu der nun kürzlich getätigten Investition in ein vollautomatisches Falzmaschinensystem. „Wenn uns ein Konzept überzeugt, bleiben wir dem Lieferanten treu. Wir haben seit Jahren durchweg positive Erfahrungen mit den MB Falzmaschinen gesammelt. MB Bäuерle bietet nicht nur Standardlösungen, sondern findet stets die ideale Lösung, sodass es für uns klar war, wieder in die Technologie aus dem Schwarzwald zu investieren“, begründet Nico Große die Investitionsentscheidung.

Ausschlaggebend für die Anschaffung der neuen prestigeFOLD NET 52 war die konkrete Anfrage eines Kunden. Hierbei mussten Pläne mit einer Vielzahl an Falzungen produziert werden. „Die bestehende Falzmaschine hätte die notwendige Anzahl an Falzbrüchen nicht umsetzen können, was



Der Flachstapelanleger FSA kann auch Bogen mit einer Länge von bis zu 130 cm verarbeiten.

zur Folge gehabt hätte, den Kunden ziehen lassen zu müssen, was für uns allerdings keine Option war. Mit den drei neuen vollautomatischen Falzwerken haben wir nun insgesamt 16 Falzmaschinen zur Verfügung. Der Anleger sowie der Ausrichttisch der neuen Falzmaschine sind zudem auf die Verarbeitung von Planobogen mit einer maximalen Länge von 130 cm ausgelegt. Da das dritte Falzwerk eine eigene Steuerung besitzt, können wir dieses außerdem mit anderen Fremdaggagaten flexibel kombinieren“, erläutert Nico Große die weiteren Hintergründe der Anschaffung.

MINIMIERTE RÜSTZEITEN UND KLEINSTE MAKULATURRATEN

Die prestigeFOLD NET 52 basiert auf einem vollautomatischen Konzept, bei dem alle relevanten Module vom Anleger bis zur Auslage auf Knopfdruck eingestellt werden können. Über das zentral angeordnete Touchscreen-Display werden hierfür die notwendigen Parameter eingegeben. Außerdem besteht die Möglichkeit, häufig verwendete Jobs abzuspeichern und später

wieder aufzurufen, wodurch sich die Rüstzeiten erheblich verringern lassen.

„Rüsten ist das große Thema. Da wir jeden Tag zahlreiche Jobs zu verarbeiten haben, müssen wir die Maschine häufig umrüsten. Dabei hilft der hohe Automatisierungsgrad enorm. Auch ist der integrierte Jobspeicher gerade bei komplizierten Aufträgen ideal. Insgesamt können wir teilweise bis zu 30 % der Rüstzeit einsparen. Hinzu kommt außerdem die verringerte Makulatur“, schildert Nico Große die Erfahrungen mit dem neuen Maschinensystem.

Auch die bereits vorhandene halbautomatische Falzmaschine der Baureihe multimaster CAS 52 wurde vor geraumer Zeit komplettiert. Da das Thema Balkenrillung an Bedeutung zugenommen hatte, wurde die Falzmaschine um einen Flachstapelanleger mit Ausrichtstrecke und Balkenrillsystem Pit Stop ergänzt. Eine Ausrichtung vor und nach dem Rillvorgang sorgt für maximale Genauigkeit in der Produktion. Beide Falzmaschinen sind ebenso wie alle anderen Maschinensysteme an eine zentrale Druckluftversorgung angeschlossen, was erhebliche Vorteile im Hinblick auf den Energieverbrauch und das Raumklima mit sich bringt.

Bei der weiteren zukünftigen Ausrichtung hat Nico Große das Thema Mailing im Blick: „Die zunehmende Bedeutung der persönlichen Ansprache im Rahmen komplexer Mailingkampagnen nimmt deutlich zu. Hier werden wir noch mehr Leistungen wieder in das eigene Haus holen und uns im Bereich Druck und Weiterverarbeitung entsprechend aufstellen.“



Das vorhandene Falzsystem multimaster CAS 52 wurde um ein Balkenrillsystem sowie einen Flachstapelanleger mit Ausrichtstrecke ergänzt.

MONDI SPEED DATA HACKATHON

Im Rahmen der von der TU Graz organisierten Cellulose Materials Doctoral Students Conference 2017 hat vom 23. bis zum 25. Oktober auch der Mondi Speed Data Hackathon stattgefunden. Beim Hackathon – einer Wortschöpfung aus den Begriffen „hack“ und „Marathon“ – handelt es sich um einen agilen, interdisziplinären Ideenwettbewerb, hier mit dem Ziel, Lösungen im Umgang mit Big Data zu finden. Insgesamt arbeiteten 50 Doktorandinnen und Doktoranden dazu in Kleingruppen an dem Themenschwerpunkt „Industrielle Big Data Anwendungen“ und präsentierten, unterstützt von den TU Graz Wissenschaftlern sowie einem 14-köpfigen Mondi Expertenteam, acht neue Lösungen.

Leo Arpa, Forschungs- und Entwicklungsleiter Papier bei Mondi, nennt die Zusammenarbeit des globalen Verpackungs- und Papierunternehmens mit einigen der besten Nachwuchstalente zur Entwicklung neuer Ideen und Lösungen für die Zukunft einen systematischen Perspektivenwechsel: „Wir sehen uns als Erfinder und Innovatoren und können auch zuhören. Deshalb lassen wir uns gerade in unserer Forschungsarbeit herausfordern, um unkonventionelle Lösungen zu finden. Dazu zählt der gemeinsam mit Studentinnen und Studenten aus ganz Europa bei der TU Graz durchgeführte Mondi Speed Data Hackathon.“ Das Ziel ist klar: „Mit frischen Ideen und Impulsen arbeiten wir an neuen Technologien und wegweisenden Lösungen für unsere Kunden, für die Branche und für alle, die mit Papier und Verpackungen zu tun haben – also eigentlich für jeden.“

Die Lösung, die am meisten überzeugete, war das Konzept „Smart Value Chain“. Dabei steht der Endverbraucher im Mittelpunkt, sodass beispielsweise eine direkte Kommunikation zwischen ihm und den Produzenten möglich wird. Alle Ergebnisse aus dem Mondi Speed Data Hackathon werden ganz im Sinne eines kooperativen Zugangs transparent unter allen Teilnehmern geteilt. Die Papier- und Verpackungsindustrie ist ein Paradebeispiel für die Kooperation zwischen Wissenschaft und Industrie im Hinblick auf Produkt- und Prozess-Innovationen. Österreich hat sich dabei zu einem europäischen Forschungshub entwickelt, was auch die mittlerweile mehrere Bereiche umfassende wissenschaftliche Zusammenarbeit zwischen der TU Graz und Mondi belegt.