

Deutsche Benkert setzt bei der Qualitätsprüfung auf DLS Color proofStation von Just Normlicht

Höchste Qualitätsstandards sind Pflicht

So klein und unscheinbar das Tipping-Papier für das Mundstück einer Zigarette auch wirkt, ist es dennoch ein hochsensibles Druckprodukt mit höchsten Ansprüchen hinsichtlich Qualität und Lebensmittelkonformität. Um die bedruckten Trägerpapiere bezüglich der Druckqualität und Farbkonformität optimal begutachten zu können und auch die kleinste Abweichung zu erkennen, setzt die Deutsche Benkert auf die DLS Color proofStation aus dem Hause Just Normlicht.

Wenn es um Spezialpapiere für Tabakwaren geht, geht in Deutschland so gut wie kein Weg an der Deutschen Benkert vorbei. Das renommierte Unternehmen ist seit langer Zeit kompetenter Ansprechpartner und Dienstleister, wenn es darauf ankommt, die Tabakindustrie mit den modernsten und fortschrittlichsten Druck-, Perforations- und Designmöglichkeiten zu versorgen. Als Mitglied der delfort-group profitieren sowohl Kunden als auch Lieferanten von den langjährigen Markterfahrungen sowie ihrer innovationsstarken Forschungs- und Entwicklungskompetenz. In den Werken mundet, flexprint und benkert bietet das Unternehmen höchstes Know-how im Bereich mehrfarbiger und hochwertiger Tipping-Papiere für die Tabakindustrie, darunter maßgeschneiderter Tiefdruck, Laser- und elektrostatische Perforation, Längsschneiden, Spezialetikettierung, Verpackung, Beschnitt, Stanzen und Heißprägen.

Am Standort Herne arbeiten rund 300 engagierte Mitarbeiter, die sich strengsten Fertigungsanforderungen verpflichtet haben. Zu ihren Kunden zählen namhafte Zigarettenhersteller, die das Unternehmen langfristig durch seine schnelle



Thorsten Oschadleus (vorne), Industriemeister Druck, Deutsche Benkert GmbH, und Schichtleiter Reiner Klose vor einer der insgesamt sechs DLS Color proofStation im 3B-Format von Just Normlicht am Standort in Herne

Reaktionsfähigkeit, konstant hohe Qualität und Liefertreue eng an sich binden konnte.

„Wir haben es geschafft, uns in einer überaus streng regulierten Branche langfristig erfolgreich zu etablieren. Gelungen ist uns dies, indem wir eine maximale Qualität und Zuverlässigkeit sicherstellen und eine absolut lückenlose Qualitätskontrolle bei allen Prozessschritten sowie verwendeten Materialien garantieren. Mit dem Bedrucken von Spezialpapieren in der Tabakindustrie agieren wir in einer klar umrissenen Nische und in einem Markt der strengsten Auflagen verpflichtet ist. Zum Teil müssen wir die Rückverfolgbarkeit bis zu 20 Jahren garantieren. Die Dokumentation der gesamten Lieferkette ist jedoch nur ein Aspekt. Doch wir kontrollieren auch eigenständig noch einmal jede Komponente, die in unserem Druckprozess zum Einsatz gelangt. Hier wird nicht ein Tankwagen mit Lösemittel abgelassen, das vorher nicht im hauseigenen Labor untersucht und kontrolliert wurde“, schildert Thorsten Oschadleus, Industriemeister Druck, Deutsche Benkert, die lückenlose Qualitätskontrolle.

Gedruckt wird nicht nur für den europäischen Markt, sondern weltweit.

MINIMALSTE TOLERANZEN

Um durchgängig zu gewährleisten, dass Farbabweichungen direkt erkannt werden, ist jede der insgesamt fünf Tiefdruckmaschinen in Herne mit einer DLS Color proofStation im 3B-Format von Just Normlicht ausgestattet.

„Wir betreiben hinsichtlich der Qualitätskontrolle über den gesamten Produktionsprozess hinweg einen immensen Aufwand. Wir liefern nicht eine Bobine – eine Zigarettenpapierrolle – an einen Kunden aus, die nicht geprüft wurde. Hierfür werden Muster gezogen und mit detaillierten Messungen kontrolliert. Materialfehler werden so rechtzeitig erkannt. Auch von jeder angelieferten Farbcharge werden Proben gezogen, mit ihnen angedruckt und die Werte ausgemessen. Der Aufwand ist enorm, macht uns das Leben an der Maschine jedoch wesentlich leichter“, erklärt Thorsten Oschadleus.

Bedruckt werden Großrollen, die die Basis für eine Größenordnung von 20 Millionen Zigaretten bilden. Umgerechnet sind dies eine Millionen Zigaretten-schachteln mit einem entsprechend hohen Verkaufswert. Damit ist auch für den Laien nachvollziehbar, dass es in dieser Dimension keinerlei Band-

breite für Abweichungen gibt. Aus diesem Grund ist jede der Maschinen mit Inspektionssystemen ausgestattet, die 100 % der Bahnen überwachen, um nichts zu übersehen. Die Digital Light Systeme verfügen über eine konstant hohe Lichtqualität. Die Technologie kombiniert die hohe Beleuchtungsstärke der Dioden mit speziellen Fresnel-Scheiben und sorgt so für bestmögliche Homogenität in der Ausleuchtung. Die Farbmischung aus sieben LED-Kanälen erzeugt dabei ein harmonischeres und vollständigeres Lichtspektrum als konventionelle Leuchtstofflampen. Das Ergebnis ist eine natürliche und auf Jahre reproduzierbare Farbarmusterung mit Normlicht D50 und D65, weit weg von umweltbelastendem Quecksilber, hinderlichen Aufwärmphasen, Veränderungen der Lichtfarbe oder Qualitätsschwankungen in den Chargen.

„Wir produzieren in der Range mit einer maximalen Abweichung von 1 Delta E. Alles was darüber hinausgeht, wird umgehend angepasst. Denn die Qualität und die Farbkonstanz markieren in unserem Geschäft den entscheidenden Faktor. Mit der Normlichtbeleuchtung der DLS Color proofStation verfügen wir über die erforderlichen Voraussetzungen, die Drucke unter genormten Bedingungen zu begutachten, auszumessen und zu bewerten. Auch diese Messungen werden selbstverständlich vollständig dokumentiert, sodass wir bei etwaigen Reklamationen genauestens belegen können, dass wir uns jederzeit im festgelegten Toleranzbereich bewegt haben. In der Produktion gehen wir keinerlei Risiken ein“, betont Thorsten Oschadleus nachdrücklich.

„Die DLS Color proofStation sind mit Just DLS modulLight Farbprüfleuchten ausgestattet, die aufgrund ihrer exzel-

lenten Spektraleigenschaften stets zu sicheren Farbbewertungen führen. Dabei werden die geforderten Mindestanforderungen nach ISO 3664:2025 und ISO 3668 bei weitem übertroffen“, schildert Abdel H. Naji, Geschäftsführer und Leiter Vertrieb & Marketing bei Just.

ZIGARETTENFILTER ALS DEKORATIVES ELEMENT

Die bedruckten Tipping-Papiere, die das Kerngeschäft des Unternehmens bilden, sind in allen erdenklichen Formen, Farben und Varianten erhältlich. Wer zuvor noch nicht darauf geachtet hat, erkennt, dass der bedruckte Zigarettenfilter durchaus ein dekoratives Element verkörpert, das nicht nur über einen Markenlogo-Aufdruck verfügt, sondern vielfältige individuelle Gestaltungsmöglichkeiten eröffnet. Ob einfarbig, mehrfarbig, hohe Glätte, Lip-Release oder Korkmuster – das Produkt ist längst nicht so unscheinbar wie man erwartet. Jeder Hersteller und jede einzelne Marke eines Herstellers verfügen über ein anderes Design. Am Standort in Herne lagern daher aktuell knapp 3.200 Druckzylinder für über 6.000 verschiedene Zigarettenarten.

Auch wenn das Tabakgeschäft relativ groß ist, ist der Zigarettenmarkt an sich verhältnismäßig klein und wird von einer überschaubaren Anzahl großer Hersteller dominiert. Die Deutsche Benkert arbeitet daher in einer relativ eng gefassten Nische, was dazu führt, dass man die meisten Kunden bereits jahrelang kennt und sich über diesen langen Zeitraum ein tiefgreifendes gegenseitiges Vertrauensverhältnis entwickelt hat. Werden Neuentwicklungen erwogen, spricht man Thorsten Oschadleus zufolge im Vorfeld auf Augenhöhe miteinander und lotet gemeinsam aus, was möglich ist, damit es im Nachhinein keine bösen Überraschungen gibt.

„Wir arbeiten im Tiefdruck, d.h. wir können schlichtweg keine kurzfristigen Änderungen und Korrekturen vornehmen, wenn die Druckformen bereits da sind. Wir benötigen dafür einen neuen Druckzylinder mit zwei bis drei Wochen Lieferzeit. Daher muss man sich im Vorfeld schon sehr sicher sein, dass das, was wir drucken sollen, auch funktioniert. Um dies zu gewährleisten unterhält die Unternehmensgruppe extra eine eigene Fachabteilung, die sich ausschließlich um die Beratung und Umsetzung mit den Kunden kümmert. Denn neben den ganz großen Playern im Markt, die in der Regel genau wissen, was zu tun ist, gibt es auch einige kleinere Unternehmen, die uns dann um Unterstützung bitten. Wenn Hersteller und Dienstleister offen miteinander sprechen, macht dies unser Leben leichter und den Kunden am Ende glücklicher“, betont Thorsten Oschadleus.

Um zu gewährleisten, dass an sämtlichen Produktionsstandorten unter den selben Normlicht-Bedingungen produziert wird, gelangt die Just DLS proofStation an allen Standorten weltweit identisch zum Einsatz. Denn nur so kann sichergestellt werden, dass alle unter den gleichen Voraussetzungen über die gleiche Qualität und Farbanmutung sprechen. Denn unabhängig davon, ob ein Zigarettenpapier in Malaysia oder in Deutschland gedruckt wurde, muss das Ergebnis in beiden Werken stets gleich aussehen.

„Natürlich unterliegen wir auch einem gewissen Wettbewerb. Als erfolgreiches Unternehmen muss man daher kontinuierlich aktiv sein und insbesondere mit Blick auf modernste Qualitätssicherungsstandards sehr viel unternehmen. Aus diesem Grunde setzen wir auch auf die DLS Color proofStation von Just Normlicht. Damit verdienen wir auf den ersten Blick zwar kein Geld, doch wir können bei allen etwaigen Beanstandungen sagen: Wir verwenden High-End-Messgeräte, wir haben spektralfotometrisch kalibrierte Normlichtstationen des führenden deutschen Markenherstellers im Einsatz, alles ist perfekt aufeinander abgestimmt und nahtlos dokumentiert. Sämtliche Systeme sind nach ISO-Standards und Normen kalibriert und zertifiziert und weltweit identisch im Einsatz. Auf diese Weise vermeiden wir eine Menge Diskussionen“, so Thorsten Oschadleus abschließend.



Lückenlose Qualitätskontrolle im Drucksaal. Das Inspektionssystem erkennt jeden Fehler, wie beispielsweise Einschlüsse im Papier oder Staub auf der Bobine.