

## Falzen

# Komplett ausgestattet und extrem flexibel

Die Hamburger Druckerei Hirschfelder baut ihre Weiterverarbeitung aus und investiert erneut in Falztechnik aus dem Hause MB Bäuerle.



Die Druckerei Hirschfelder im Hamburger Stadtteil Berne wurde 1965 durch Walter Hirschfelder gegründet. Das Unternehmen befindet sich heute im Besitz von Gerd Goldenbaum, der bereits 1970 als gelernter Drucker hier eintrat. Es produziert mit seinen 40 Mitarbeitern auf einer Fläche von 3600 m<sup>2</sup> jegliche erdenkliche Druckerzeugnisse. Sie umfassen z. B. Broschüren, Briefbogen, Flyer, Präsentationsmappen, Formulare, Bücher, Plakate, Mailings und Kalender. Gearbeitet wird im Zweischichtbetrieb, bei Produktionsspitzen sogar dreischichtig. Seit sechs Jahren ist man nun am heutigen Standort angesiedelt, da die stetige Expansion eine Vergrößerung der Räumlichkeiten notwendig machte.

Die vollstufige Druckerei verfügt in allen Bereichen über modernste Technologie, so z. B. in der Vorstufe. Durch den digitalen Workflow der CTP-Anlage werden eine hohe Produktivität und Produktionssicherheit erreicht. Im Druckbereich sind 13 Maschinen mit insgesamt über 40 Druckwerken im Einsatz. »Wir sind die größte Druckerei im Raum Hamburg im

Halbformat«, veranschaulicht Goldenbaum die Größendimension. Natürlich setzt man bei Hirschfelder auch auf die passende Digitaldrucktechnik. Für Personalisierung oder die Mailingproduktion stehen ein Schwarzweiß- und ein Fabledigitaldrucksystem bereit.

Spezialisiert ist die Druckerei auf Auflagenhöhen zwischen 20000 und 30000 Expl., die für namhafte Kunden, u. a. Banken und Automobilhersteller aus der Region, produziert werden. Im Bereich der Druckweiterverarbeitung wurde eine Erweiterungsinvestition in Form einer Falzmaschine notwendig.

## Gründe für die Investitionsentscheidung

Bereits seit Jahren vertraut man bei Hirschfelder auf das Know-how aus dem Schwarzwald. So sind heute insgesamt vier Falzmaschinen von MB Bäuerle in Betrieb. »Ausschlaggebend für die Entscheidung für die MB-Falzmaschine war neben der Automatisierung auch der umfassende Service sowie die räumliche Nähe zur Nie-

- 1 Der Automatisierungsgrad der neuen Prestigefold Net 52 ermöglicht eine rationelle Produktion auch bei vielen Jobwechseln.
- 2 Nadine Schneider, zuständig bei Hirschfelder für den Bereich Falzen, äußert von dem einfachen Bedienkonzept der vollautomatischen Maschine überzeugt.
- 3 Das neue Balkenrillsystem des Typs Pit Stop DH Speed weist vielfältige Produktionsmöglichkeiten auf.

derlassung. Da wir bereits seit Jahren erfolgreich auf der Prestigefold Net 52 produzieren, haben wir uns erneut für eine derartige Maschine entschieden. Es kommt vor, dass wir über 100 Kleinstauflagen mit sämtlichen Produktionsschritten pro Schicht bewerkstelligen. Da helfen uns der hohe Automatisierungsgrad sowie das einheitliche Bedienkonzept der Falzmaschine enorm«, erklärt Goldenbaum die Gründe für die Investitionsentscheidung.

Die neue Maschine verfügt über vier Falztaschen im ersten Falzwerk sowie sechs im zweiten Werk. Komplettiert wird das Falzsystem noch durch eine Fensterfalztasche sowie ein Kleinfalzwerk, mit dem Falzungen mit einer minimalen Falz-

länge bis 18 mm möglich sind. Die durchgängige Automatisierung ermöglicht die automatische Einstellung aller relevanten Module. Nach Eingabe des Bogenformates und der Falzart oder durch Aufruf eines gespeicherten Jobs fahren im Flachstapelanleger Seitenanschlüsse und Hinterkantentrenner in die vorgegebene Stellung. An Ausricht- und Schrägrollentisch nehmen die Lineale die erforderliche Position ein. Im Falzwerk stellen sich Taschenanschlüsse, Bogenweichen und Falzwalzen auf die Falzart um. Auf der Schuppenauslage werden die Fangrollen positioniert. Die Bedienung erfolgt über ein Touchscreen-Display. Parameter wie Geschwindigkeit oder Bogenabstand können abgespeichert werden, wodurch sich die Anlaufmakulatur erheblich verringert. 20 Standardfalzarten sind hinterlegt. Für Wiederholaufträge stehen 200 Speicherplätze zur Verfügung.

## Plus Balkenrillgerät

Zusätzlich bestellte die Druckerei bei MB Bäuerle noch ein Balkenrillsystem des Typs Pit Stop DH Speed, das auch inline mit der

Falzmaschine betrieben werden kann. Eine typische Erscheinung beim Falzen von Digitaldrucken oder anderen sensiblen Materialien ist das Aufbrechen der Tonerschicht entlang der Falzlinie. Die hier angewandten Balkenrilltechnik verdichtet das Material schonend, da das Dehnen von Papierfasern verhindert wird. Dieses Prinzip verunmöglicht besonders effektiv ein Abplatzen des Toners oder Einreißen des Papiers, sodass stets eine optimale Verarbeitung nach dem Druck gewährleistet ist.

Das einfache Bedienkonzept ergibt zudem kurze Rüstzeiten. Das Doppelantriebssystem sorgt für eine höchstmögliche Flexibilität, da verschiedenste Produktionsmöglichkeiten zur Verfügung stehen: Rillen und Falzen, Perforieren und Falzen, Rillen, Perforieren und Falzen, nur Rillen, oder nur Perforieren. »Wir sind aufgrund unserer kompletten Technologie sehr flexibel aufgestellt, so dass wir bei unseren Produktionsabläufen alles selbst bestimmen können. Nichts ist unmöglich«, unterstreicht Gerd Goldenbaum abschließend nochmals seinen Leitgedanken. **Matthias Siegel**