



Innovation als Basis für unternehmerisches Glück

Die Schreiner Group sucht für ihre Kunden stets innovative Produktlösungen und hat dadurch großen Bedarf an maßgeschneiderter Fertigungstechnik.

Manche Menschen werden zu ihrem Glück gezwungen, wie eine bekannte Redensart besagt. Gut möglich, dass darin auch ein Körnchen Wahrheit für die in der Etikettenindustrie weithin bekannte Schreiner Group steckt. Immerhin wurde das Unternehmen immer wieder durch seine Kunden herausgefordert, wie Helmut Schreiner, geschäftsführender Gesellschafter des Familienunternehmens, im Interview erklärt. „Dabei war es oftmals eine mühselige Angelegenheit, den Ansprüchen der Kunden wirklich gerecht zu werden.“ Damit meint Helmut Schreiner, der seit vielen Jahren auch Erster Vorsitzender des Verbandes der Hersteller selbstklebender Erzeugnisse und Schmalbahnconverter e.V. (VskE) ist, vor allem die Fälle, in denen „man das Gefühl hatte, die Anfragen landeten nur bei uns, weil andere sich nicht damit beschäftigen wollten.“ In der Folge hat sich das Unternehmen – eventuell auch nicht ganz freiwillig – im Laufe der Jahre mit vielen kniffligen Aufträgen beschäftigt und das Annehmen solcher Herausforderungen zwischenzeitlich zur Kernkompetenz entwickelt. Das wiederum ist für die Firmengruppe mit ihren mittlerweile sieben Geschäftsbereichen, 550 Mitarbeitern und drei Produktionsstandorten aus heutiger Sicht zum sprichwörtlichen Glück geworden. Die ständigen Herausforderungen der Kunden bildeten einen wirkungsvollen Ansporn für Innovationen, mit denen sich das Unternehmen seine starke Position im Etikettenmarkt erobern konnte. Folgerichtig zählt Innovation seit mehr als 20 Jahren zu den prägenden Werten der Schreiner Group, neben Qualität, Leistungskraft und Freude.

Gemeinsam zum Erfolg

Um innovative Produkte technisch realisieren zu können, sind auch die jeweils passenden Maschinen erforderlich. Weil in den seltensten Fällen bereits geeignete Fertigungstechnik existiert, ist die Schreiner Group auf Industriepartner angewiesen, die offen gegenüber neuen Anforderungen sind. „Unsere Lieferanten müssen die Bereitschaft mitbringen, auch außergewöhnliche Aufgabenstellungen zu verstehen und in praxistaugliche Technik umzusetzen“, erklärt Helmut Schreiner. „Wenn das gelingt, führt das für beide Seiten zum Erfolg.“ Eine Firma, die diesem Anspruch in der Vergangenheit wiederholt gerecht werden konnte, ist Gallus, wie die verschiedenen Anlagen des Schweizer Maschinenherstellers in den Produktionsräumen der Firma Schreiner in Oberschleißheim bei München belegen. Unabhängig vom Druckverfahren – die Bandbreite reicht von Flach- und Rotationssiebdruck über den Buchdruck bis zum Flexodruckverfahren – sind diese Maschinen generell mit speziellen Aggregaten für Sonderanfertigungen ausgestattet, so Michael Limmer, Produktionsleiter eines Fertigungsbereiches.

Auch als es vor rund zwei Jahren darum ging, eine Maschine zu konzipieren, die neuartige Produkte für sehr spezielle Bedürfnisse herstellen kann, fiel die Entscheidung letztendlich wieder auf die Firma Gallus. Im Mittelpunkt des Auftrags stand dabei kein Maschinenmodell, sondern eine sehr komplexe Aufgabenstellung, die in einem umfangreichen Pflichtenheft definiert war. „Daraus war von Beginn an ablesbar“, so Manfred Rath, Geschäftsführer der Gallus-Group Vertriebs GmbH, „dass dieses Projekt technische Neuentwicklungen in großem Umfang bedeuten würde.“ Als Ergebnis wurde 2005 schließlich eine Gallus EM 410 S mit reichhaltiger Zusatzausstattung geliefert, darunter allein sechs völlig neu entwickelte Baugruppen.



Sehr hohe Anforderungen, aber immer realistisch

Das Pflichtenheft hat sich im Rückblick als äußerst effizientes Instrument erwiesen, um eine Produktionslinie zu realisieren, die in der Praxis tatsächlich die von der Firma Schreiner geforderten Leistungen erbringt. Torsten Scholz, Produktmanager bei der Gallus Druckmaschinen GmbH, erinnert sich noch gut an den „viele Seiten starken Wälzer“, der sämtliche Vorgaben zu den einzelnen Leistungswerten und Toleranzen enthielt. Sie stießen in manchen Bereichen zwar an die Grenzen des derzeit technisch Machbaren, waren aber trotzdem stets realistisch. Aus seiner Sicht besitzen nur wenige Anwender in der Etikettenindustrie ein ähnlich umfassendes Know-how über die am Markt verfügbaren Technologien wie die Schreiner-Group, um eine Produktidee auf diese Weise in industrielle Fertigung umzusetzen.

Die Besonderheit der Flexodruckrotation mit ihren neun Druckwerken liegt in der Möglichkeit, Spezialprodukte in einem Inline-Prozess aus bis zu drei Materialbahnen herzustellen. Jede einzelne Bahn kann individuell in unterschiedlichen Verfahren bedruckt sowie einer Bearbeitung unterzogen werden, z.B. Stanzen, Prägen, Gitterabzug usw. Die Herausforderung an die Bahnführung wird noch dadurch gesteigert, dass parallel Materialien mit sehr unterschiedlichen Eigenschaften zum Einsatz kommen können.

Registergenau trotz „Multiweb“-Anwendungen

Ohne den Einsatz der Servo-Technologie wäre es dabei undenkbar, die geforderte Registergenauigkeit von einem Zehntelmillimeter oder besser zu gewährleisten. Schließlich gilt es, die Bahnspannung unterschiedlich dehnfähiger Substrate bei stark voneinander abweichender Bahnführung durch die jeweiligen Baugruppen auszugleichen und gleichzeitig auch noch die Einflüsse der Bearbeitungsprozesse sowie eine ständig wechselnde Materialstärke durch das Zusammenführen verschiedener Bahnen zu berücksichtigen. Die besondere Herausforderung an Antriebstechnik und Registerregelung hat die Firma Gallus im vorliegenden Fall mit einer Eigenentwicklung gemeistert, die einen Abgleich von Bahn zu Bahn als auch von der jeweiligen Bahn zu den registerrelevanten Zylindern erlaubt. Das System bietet umfangreiche Möglichkeiten zur Programmierung, so dass es sich jederzeit an die Anforderungen neuer Produkte anpassen lässt.

Die Vielfalt der technischen Möglichkeiten, die in der EM 410 S steckt, hat die Schreiner-Group seit der Inbetriebnahme vor zwei Jahren für die Realisierung von etlichen Produktinnovationen genutzt. Ein Beispiel sind Etikettenkonstruktionen, die einen Austritt des Klebers an den Stanzrändern selbst dann verhindern, wenn Klebstoffe verwendet werden, die normalerweise stark zum so genannten Ausbluten neigen. In diesem Zusammenhang hält das Unternehmen Schreiner mehrere Patente. Ein weiteres Einsatzgebiet für mehrbahnige Konstruktionen sind Spezialetiketten, die über ein oder mehrere abnehmbare Teile verfügen, um so Aufgaben im Bereich Dokumentation und Kennzeichnung zu erleichtern.

Den gesamten Workflow berücksichtigen

Bei den Bahnbreiten der installierten Druckmaschinen hat sich das Unternehmen Schreiner im Laufe der Jahre von anfangs 180 mm schrittweise „hochgedient“, wie es Helmut Schreiner formuliert. Mit der servogetriebenen Neunfarbenmaschine aus der EM-Baureihe wurde in Oberschleißheim das erste Modell mit 410 mm Druckbreite in Betrieb genommen. Um einen reibungslosen Arbeitsablauf wie bei den vorhandenen Maschinen zu ermöglichen, galt es den gesamten Peripheriebereich zu berücksichtigen. Das reicht von der Druckvorstufe über das Format der Belichter in der Druckformherstellung und die Geräte zum Handling der Materialrollen bis zur Weiterverarbeitung, die in der Lage sein muss, entsprechend große Rollen zu konfektionieren. Aufgrund der größeren Bahnbreite und der maximalen Druckgeschwindigkeit von 150 m/min ist die EM 410 S auch für die wirtschaftliche Produktion von Großauflagen geeignet. Das ist für das Unternehmen Schreiner von Vorteil, weil viele der gezielt entwickelten Spezialprodukte im Laufe der Zeit auch höhere Auftragsgrößen erreichen. Als Problemlösung konzipiert werden diese Produkte von den Kunden typischerweise in Vorserien getestet. Internationale Konzerne – z.B. aus dem Automobilbereich – führen diese Versuche häufig in einem einzelnen Werk durch. Erweist sich die Lösung in der Praxis als Erfolg, wird sie meist auf weitere Standorte übertragen. Auf diese Weise kann die Nachfrage bei einer erfolgreichen Produktentwicklung sprunghaft ansteigen.



Weiterer Bedarf absehbar

Bereits ein Jahr nach der Inbetriebnahme der Neunfarbenmaschine Gallus EM 410 S investierte die Schreiner-Group zur Entlastung der ersten Produktlinie in ein weiteres Modell der gleichen Baureihe. Die 2006 aufgestellte Maschine ist in erster Linie für Aufträge mit weniger aufwändiger Bedruckung gedacht. Deshalb beschränkt sich ihre Ausstattung auf drei Druckwerke. Ansonsten verfügt die zweite Gallus EM 410 S ebenfalls über eine sehr komplexe Zusatzausrüstung zur Inline-Fertigung von Spezialprodukten. Da auch diese zweite Maschine mittlerweile einen hohen Auslastungsgrad erreicht hat, ist eine weitere Anlage im Gespräch.

Gerda Gerschwiler
Leiterin Marktkommunikation
gerda.gerschwiler@gallus.ch

