

# Automatisch gefaltzte Beipackzettel

In der heutigen Zeit verfügt fast jedes Produkt über eine eigene Bedienungsanleitung, Gefahrenhinweise, Montageanleitungen oder dergleichen. Bei kleinen Artikeln, wie beispielsweise pharmazeutischen, kosmetischen oder medizinischen Produkten, werden diese Informationen der Verpackung in Form von Beipackzetteln beigefügt. Auf Kartoniermaschinen bzw. Verpackungslinien werden die Beipackzettel zusammen mit den Produkten bei hoher Geschwindigkeit maschinell in die Faltschachteln eingelegt. Ein Vorgang, der äußerste Präzision verlangt. Mit dem Falzmodul leafletFOLDER NET 21 präsentiert MB Bäuерle für dieses Segment nun seine jüngste Innovation.

Charakteristisch für einen typischen Beipackzettel ist in der Regel sein geringes Flächengewicht und die vielfache Faltung. Das maximale Endformat ist von der jeweiligen Verpackungsgröße abhängig. Die zur Herstellung dieser Beipackzettel eingesetzten Falzmaschinen müssen bestimmte Anforderungen erfüllen wie Falzlängen unter 20 mm, Verarbeitungssicherheit bei Dünndruckpapieren, Vereinzelmöglichkeit von Einzelbogen und vorgefaltzten Bogen, Einsatz von Leseeinrichtungen zur Pharmacodeerkennung und eine hohe Maschinenleistung. Auch für dieses Einsatzgebiet bietet MB Bäuерle passende Maschinen. Mit dem Falzmodul leafletFOLDER NET 21 stellt das Unternehmen nun seine jüngste Neuentwicklung für den speziellen Bereich vor.

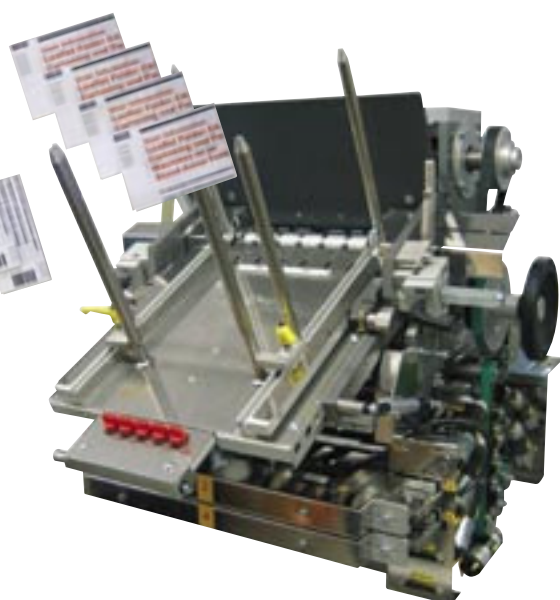
## DIE AUTOMATISCHE FALZMASCHINE FÜR PHARMAFALTZUNGEN LEAFLETFOLDER NET 21

Abgeleitet aus einer Falzeinheit, die für den Einbau in Kartoniermaschinen bzw. Verpackungsanlagen konzipiert ist, hat MB Bäuерle für den Pharmafalz-Bereich die computergesteuerte Falzmaschine leafletFOLDER NET 21 entwickelt. Das Falzmodul hat vier Automatikfalztaschen mit integrierten und automatisierten Bogenweichen und ermöglicht alle üblichen Kleinfaltungen bis zu einer minima-

len Falzlänge von 16 mm. Der elektrische Anschluß der Falztaschen erfolgt ohne störende Kabel und Stecker über eine zwangsgeführte Steckverbindung beim Einsetzen der Taschen.

Sämtliche Bogenweichen besitzen eine geschlossene Oberfläche, so daß Markierungen auf dem Papier ausgeschlossen sind. Die Bedienung der Maschine wird über einen Touchscreen vorgenommen. Insgesamt 16 Falzarten sind bereits fest programmiert und können über Piktogramme auf der Touchscreen-Oberfläche ausgewählt werden. Alle anderen Falzarten lassen sich bequem über den Touchscreen durch Eingabe der Falzlängen einrichten.

Auch die Einstellung der Falzwalzen erfolgt automatisch. Die Basis dafür bildet die über die Steuerung eingestellte Falzart sowie die vorgegebene Papierdicke. Leseköpfe, die den Pharmacode von oben und unten erfassen



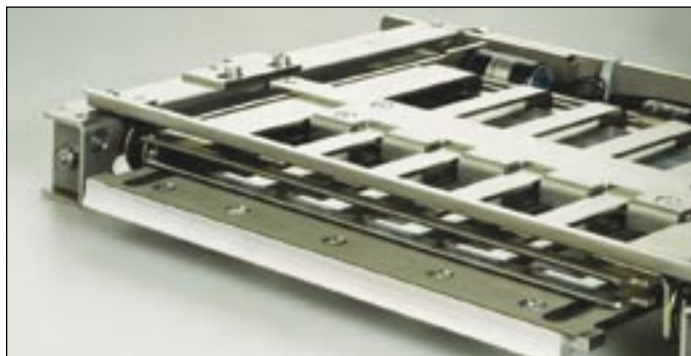
*Der Pharmafalzer leafletFOLDER NET 21 (online) zur Integration in Kartonier- bzw. Verpackungsmaschinen sowie Produktbeispiele für gefaltzte Packungsbeilagen.*

können, werden per Knopfdruck in Arbeitsposition gefahren. Bei Bedarf kann die Steuerung des Lesesystems über eine Netzwerkverbindung in das Touchscreen-Display des Falzmoduls integriert werden. Somit erfolgt die komplette Ansteuerung zentral vom Bedienpult der Maschine aus.

## REPRODUZIERBARE AUFTRÄGE AUF KNOPFDROCK

In einem Speicher lassen sich bis zu 200 Wiederholaufträge ablegen, so daß alle wesentlichen Einstelldaten für einen Falzjob – Falztaschen, Bogenweichen, Walzen, Leseköpfe, Geschwindigkeit, Format – in kürzester Zeit exakt reproduzierbar sind. Zudem ist es möglich, das Falzmodul mit einem Barcodescanner auszurüsten, so daß sich mittels eines eingelesenen Barcodes, der sich auf einem vorbereiteten Auftragszettel befindet, die Maschine anhand der vorgege-

*Durch Bogenweichen mit geschlossenem Oberflächenprofil in den Automatikfalztaschen sind Markierungen ausgeschlossen.*



benen Auftragsdaten komplett selbstständig einstellt.

Wird der Pharmafalzer mit dem neuen Softwaremodul zur Fernwartung ausgestattet, können sich die MB-Servicetechniker via Internet in die Falzmaschine einloggen. Somit kann der gegenwärtige Status der Maschine vom Werk aus eingesehen und gegebenenfalls können Störungen beseitigt werden.

### KOMFORTABLER ANLEGER

Der Anleger besitzt ein großes Fassungsvermögen. Die Vereinzlung erfolgt von der Stapelunterseite und wird durch Blasluftdüsen im Anlegertisch unterstützt. Bedingt durch dieses Prinzip kann der Anleger auch während des Maschinenlaufs beschickt werden. Das größte zu verarbeitende Format beträgt 216 x 600 mm und das kleinste 60 x 80 mm. Mit diesem Anleger können Planobogen, aber auch vorgefaltete Produkte vereinzelt und zugeführt werden.



**Der Anleger besitzt ein großes Fassungsvermögen.**

Störungen lassen sich relativ einfach beheben, denn der Anlegertisch ist schwenkbar gelagert und ermöglicht dadurch eine gute Zugänglichkeit zu den Störungsstellen. Zusätzlich kann der leafletFOLDER NET 21 mit dem mobilen Schwertfalzwerk MS 45 kombiniert werden, um die Packungsbeilagen mit einem zusätzlichen Kreuzbruch zu versehen. Als Auslage steht eine Kleinformat-Stehendbogensauslage, die speziell für aufspreizende Kleinfalzprodukte geeignet ist, für die bequeme Abnahme zur Verfügung. Kurze Rüstzeiten, einfache Bedienung und minimale Makulatur sind der Nutzen für den Anwender.

## Die Krise konstruktiv nutzen

**Die Auswirkungen der aktuellen Krise auf die Druckmaschinenhersteller sind hinlänglich bekannt. Doch wie sieht es bei den Zulieferunternehmen aus? Peter Böcker, Vertriebsleiter der technotrans AG, gibt Auskunft.**

„Wir stellen fest, daß unsere Kunden, die Drucker weltweit, die aktuelle Ruhe im Tagesgeschäft nutzen, um sich so intensiv wie selten zuvor mit allem zu beschäftigen, was ihnen helfen kann, nachhaltig ihre Kosten zu reduzieren und die Effizienz ihrer Produktion zu steigern“, schildert Peter Böcker. Überkapazitäten, Preisdruck und ein herausforderndes Marktumfeld sorgen zusätzlich dafür, daß die Drucker sich verstärkt auf optimale Produktivität und Reduktion der Verschwendung konzentrieren. Effizienz im Drucksaal ist der Schlüssel für Kostenreduktionen und damit für eine bessere Profitabilität. Und Peripheriegeräte können hierbei einen entscheidenden Unterschied ausmachen. „Wir sehen eine Entwicklung im Markt zugunsten der großen, industriell orientierten Druckereien“, stellt Peter Böcker fest. „Hier sind standardisierte Prozesse und ein optimaler Produktionsablauf fester Bestandteil der unternehmerischen Philosophie.“

Es ist daher nicht verwunderlich, daß technotrans in den vergangenen Monaten verstärkt angefragt wurde, um im Bereich der zentralen Farbversorgung zu beraten und die optimale Ausstattung des Betriebes zu definieren. „Für viele Druckereien, die derzeit neue Maschinen bestellen, ist die zentrale Farbversorgung ein fester Bestandteil des Investitionsvolumens.“ Die Gründe hierfür sieht der Vertriebsleiter sowohl in der Tatsache begründet, daß vermehrt mit Standardfarben gedruckt wird, deren Farbverbrauch folglich steigt, während der Einsatz von Sonderfarben bei vielen Druckereien relativ dazu rückläufig ist. Er sieht darüber hinaus deutlichen Nachholbedarf bei den deutschen Druckereien, die hier im internationalen Vergleich noch verhältnismäßig selten die vorhandenen Automatisierungsmöglichkeiten nutzen. Auch für kleinere Druckereien ist die Farbversorgung mit-

tels Kartuschen nahezu zum Standard geworden. Durch die Tatsache, daß sich auf der Farbe keine Haut bilden kann, wird sie effektiver ausgenutzt, und das Druckergebnis ist von besserer Qualität.

Neben der Farbe gehört zum Offsetdruck das Feuchtmittel, und auch hier können Steuerung und Kontrolle dazu beitragen, daß sich die Druckergebnisse qualitativ verbessern, die Wartungskosten sinken und die Produktivität steigt. So fangen z. B. Umkehrosmoseanlagen Schwankungen in der Wasserqualität auf und ersetzen sie durch einen bekannten und stabilen pH-Wert. Mittels spezieller Filtrationssysteme wird der Feuchtmittelkreislauf von Verschmutzungen befreit, was zusätzlich die Kosten für chemische Zusatzstoffe reduziert, – ganz abgesehen von der eingesparten Arbeitskraft für Reinigungs- und Wartungsarbeiten. Besonders für den Druck mit niedrigem Alkoholgehalt oder ganz ohne Alkohol ist eine Osmostanlage, verbunden mit einer Filtration, ein unverzichtbarer Bestandteil für eine reibungslose Produktion.

„Verstärkte Steuerung und Kontrolle bedeuten letztlich kürzere Rüstzeiten, weniger Wartungsaufwand und mehr Kontrolle über die Qualität“, sagt Peter Böcker. „Drucker müssen heute alle Einzelheiten berücksichtigen, weil die Anforderungen an Qualität, Geschwindigkeit und Kosten so gnadenlos sind. Peripheriegeräte helfen ihnen, sich auf die wesentlichen Aspekte ihrer Arbeit zu konzentrieren und so ihre Effizienz enorm zu steigern. Auf einem bestimmten Niveau werden solche Anlagen zum Standard, und diejenigen, die nicht in diese Technologie investieren, verlieren ein Stück ihrer Wettbewerbsfähigkeit. Zeitgemäße Peripheriegeräte sind damit zunehmend ein Zeichen für ‚geschäftliche Gesundheit‘.“

Peter Böcker beobachtet, daß gerade in den Zeiten der Krise die erfolgreichen Druckereien über den eigenen Tellerand schauen und gezielt Potentiale identifizieren, um ihre Kosten zu reduzieren und ihre Wettbewerbsfähigkeit zu steigern. „Viele sind überrascht, wenn sie die Amortisationszeiten sehen, und entscheiden sich auch unter den aktuellen Umständen für die Investitionen.“