

Der hohe Automatisierungsgrad der neuen prestigeFOLD NET 52 ermöglicht die rationelle Produktion auch bei einer hohen Anzahl von Jobwechseln, wie es bei der Druckerei Hirschfelder häufig der Fall ist.



Komplett ausgestattet und extrem flexibel

Druckerei Hirschfelder baut Finishing aus und investiert erneut in die Falztechnologie aus dem Hause MB Bäuerle. Die Druckerei Hirschfelder im Hamburger Stadtteil Berne wurde im Jahr 1965 durch Walter Hirschfelder gegründet. Das Unternehmen befindet sich heute im Besitz von Gerd Goldenbaum, der bereits 1970 in das Unternehmen als gelernter Drucker eintrat.

Das Druckunternehmen produziert mit seinen 40 Mitarbeitern auf einer beeindruckenden Fläche von 3.600 m² jegliche erdenkliche Druckerzeugnisse. Diese umfassen zum Beispiel Broschüren, Briefbogen, Flyer, Präsentationsmappen, Formulare, Bücher, Plakate, Mailings, Kalender und vieles mehr. Gearbeitet wird stets 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.

veranschaulicht Gerd Goldenbaum die Größendimension. Natürlich setzt man bei Hirschfelder auch auf die passende Digitaldrucktechnologie. Für Personalisierung oder die Mailingproduktion stehen ein Schwarzweiß- und ein Fbdigitaldrucksystem bereit.

Umfassender Service, gleich um die Ecke

Spezialisiert ist die Druckerei auf Auflagenhöhen zwischen 20.000 und 30.000 Exemplaren, die für namhafte Kunden, unter anderem Banken und Automobilhersteller aus der Region, produziert werden. Im Bereich der Druckweiterverarbeitung wurde eine Erweiterungsinvestition in Form einer Falzmaschine notwendig. 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 Niederlassung. Da wir bereits seit Jah-

Digitale Produktion von der Vorstufe bis zum Druck

Die vollstufige Druckerei verfügt in allen Bereichen über modernste Technologie, so zum Beispiel in der Druckvorstufe. Durch den digitalen Workflow der CTP-Anlage werden eine hohe Produktivität und Produktionssicherheit erreicht. Im Druckbereich sind 13 Druckmaschinen mit insgesamt über 40 Druckwerken im Einsatz. „Wir sind die größte Druckerei im Raum Hamburg im Halbformat“,

Insgesamt stehen über 40 Druckwerke in der großzügig gestalteten Produktionshalle zur Verfügung.





Nadine Schneider, zuständig bei Hirschfelder für den Bereich Falzen, ist von dem einfachen Bedienkonzept der vollautomatischen Falzmaschine überzeugt.



Das neue Balkenrillsystem Pit Stop DH Speed zeichnet sich durch seine vielfältigen Produktionsmöglichkeiten aus.

ren erfolgreich auf der prestigeFOLD NET 52 produzieren, haben wir uns erneut für eine prestigeFOLD NET 52 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 Gerd Goldenbaum die Gründe für die Investitionsentscheidung.

Leichte Bedienung über Touchdisplay

Die neue Falzmaschine verfügt über vier Falztaschen im ersten Falzwerk sowie sechs Falztaschen im zweiten Werk. Komplettiert wird das Falzsystem noch durch eine Fensterfalztasche sowie ein Kleinfalzwerk, mit dem Falzungen mit einer minimalen Falzlänge von bis zu 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 Flachsta-

pelanleger 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.

Auch in ein neues Rillwerkzeug investiert

Zusätzlich zur neuen Falzmaschine investierte die Druckerei bei MB Bäu-erle noch in ein Balkenrillsystem Pit Stop DH Speed, welches 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. Mit der bei den Pit Stop Modellen angewandten Balkenrilltechnologie wird das Material schonend verdichtet, da das Dehnen von Papierfasern vermieden wird. Dieses Prinzip verhindert besonders effektiv ein Abplatzen des Toners oder Einreißen des Papiers, sodass stets eine optimale Verarbeitung nach dem Druck gewährleistet ist. Das einfache Bedienkonzept ermöglicht 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 die Geschäftsphilosophie.

■ Matthias Siegel