



Ein sauberes Produkt

Der Verpackungsdrucker Friedrich Freund GmbH zieht nach der Feldtestphase mit der Speedmaster XL 145 ein positives Fazit

Hohe Maschinenverfügbarkeit, kurze Rüstzeiten, hohe Fortdruckleistung und konstante Druckqualität überzeugen. So haben sich beim Verpackungsdrucker Freund die Rüstzeiten im direkten Vergleich zu einer parallel im Einsatz befindlichen Maschine im Format 6 um 30% verkürzen lassen. Gleichzeitig stieg die Fortdruckleistung um rund 25%. »Bei immer kleineren Auflagen und schnelleren Auflagenwechseln profitieren wir besonders von den kurzen Rüstzeiten und der hohen Fortdruckleistung der Speedmaster XL 145«,



führt Geschäftsführer Karl-Heinz Freund aus. »Zudem bewegt sich die Druckqualität konstant auf hohem Niveau.«

Auch das Servicekonzept von Heidelberg rund um die Maschine ist für das überwiegend für die Lebensmittelindustrie tätige Unternehmen überzeugend: »Von Beginn des Projektes standen uns feste Ansprechpartner zur Verfügung, die uns über den gesamten Prozess der Inbetriebnahme und danach intensiv betreut und die Mitarbeiter geschult haben. Seit Ende des Feldtests liegt die Maschinenverfügbarkeit bei über 95 Prozent«, so Freund weiter.

Seit Juli 2009 sieht Michael Stiegemeyer, Werksleiter bei Freund, den Feldtest aus technischer Sicht abgeschlossen. Dabei räumen er und Karl-Heinz Freund ein, dass ein derartiger Feldtest für ein Unternehmen ein nicht unerhebliches Wagnis darstellt. Denn zu einem professionell durchgeführten Feldtest gehören feste Regeltermine, bei denen die Maschine steht und optimiert wird, es gibt Software- und Mechanikwechsel und vieles mehr. »Aber wir haben in dieser Phase auch viel gelernt«, resümiert Michael Stiegemeyer.

Die Maschine läuft nach seinen Ausführungen heute im Dreischichtbetrieb mit einer durchschnittlichen Nettodruckleistung samt maschinen- und auftragsbezogener Hilfszeiten von rund 11.000 Bogen pro Stunde.

100 Jahre Kompetenz im Verpackungsmarkt

Bereits vor über 100 Jahren legte Friedrich Freund den Grundstein für das mittlerweile als Gruppe auftretende Unternehmen. Heute beschäftigt die Gruppe an den Standorten Georgsmarienhütte und Nordhausen 230 Mitarbeiter. Der Umsatz im Jahr 2009 betrug 40 Mio. €.

Das Unternehmen produziert überwiegend Verpackungen aus Voll-

Mit der weltweit ersten Inbetriebnahme einer Speedmaster XL 145 im Juni 2008 beim Verpackungshersteller Friedrich Freund GmbH in Georgsmarienhütte startete Heidelberg bereits kurz nach der drupa 2008 den Praxiseinstieg in die Formatklasse 6. Nach rund 18 Monaten Produktionsbetrieb zieht Freund eine positive erste Bilanz.





Nach 18 Monaten Produktionsbetrieb einer Speedmaster XL 145 bei der Friedrich Freund GmbH in Georgsmarienhütte zieht das Unternehmen eine positive Bilanz.

Michael Stiegemeyer (links), Werksleiter des Verpackungsherstellers ist mit den Druckergebnissen und der Maschinenverfügbarkeit der Speedmaster XL 145 zufrieden.

und Wellpappe und Displays sowohl für den direkten Einsatz beim Endverbraucher als auch für den Handel mit Shelf-Ready-Verpackungen oder warentragenden Displays. Der Anteil der Verpackungen für die Lebensmittelindustrie liegt bei Freund um die 75%. Zahlreiche Markenartikel gehören zum Kundenkreis des Verpackungsspezialisten. 2008 wurde in Nordhausen eine Wellpappenanlage mit Inline-Kaschiervorrichtung für offsetbedruckte Kartonbogen in Betrieb genommen. Damit ist Freund eines von wenigen Unternehmen in Deutschland, das Wellpappe selbst herstellen und inline weiterverarbeiten kann. Wie Karl-Heinz Freund ausführt, ist die Fertigungsoption der kaschierten Wellpappe ein für die Gruppe strategisch wichtiger Bereich.

Verarbeitet wurden in der Gruppe im vergangenen Jahr 16.000 Tonnen Voll- und 15 Mio. m² Wellpappe.

Keine Alternativen

Mit der Konzentration auf den Offsetdruck sieht sich der Verpackungsdrucker auf der sicheren Seite, da sich der Markt auf die im Offset erreichbare Qualität und die dabei eingesetzten Materialien eingestellt hat. Zwar gab es schon eine ganze Reihe unterschiedlichster Entwicklungen, Alternativen zum Offsetdruck aufzubauen, aber fast alle wurden wieder eingestellt. Mit der Folge, dass der Bogenoffsetdruck nach wie vor die Faltschachtelherstellung dominiert. »Im Bereich der Faltschachtel gibt es für den Flexodruck nur wenige Segmente«, so Karl-Heinz Freund, der dem Flexodruck eine deutlich besser

gewordene Qualität bescheinigt, wie sich beim direkten Bedrucken von Wellpappe zeige. Und auch trotz kleiner werdender Auflagen scheint der Digitaldruck derzeit keine Chance am Markt zu haben. So hat die Freund GmbH in den zurückliegenden Jahren selbst mit einer Digitaldrucklösung versucht, die Möglichkeiten auszuloten. Doch Karl-Heinz Freund bescheinigt dem Digitaldruck keine Marktfähigkeit: »Der Markt ist für diese Lösungen nicht aufnahmefähig.«

Trends bei der Lebensmittelverpackung

Das heißt aber nicht, dass es im Verpackungssektor keine Bewegung mehr gibt. Karl-Heinz Freund sieht vor allem den Trend zu mehr Veredelung gerade bei Lebensmittelverpackungen. Dazu zählt er generell

das Lackieren, Stanzen oder Prägen. »Es gab auch einen Trend zu mehr Farbe. Das scheint sich aber bei vier bis sechs Farben eingependelt zu haben. Bei uns machen fünf- und sechsfarbige Jobs etwa 75 Prozent aus.« Was aber ein zunehmend relevantes Thema bei Lebensmittelverpackungen darstellt, ist der Einsatz von migrationsarmen Farben sowie das Thema Ökologie samt den eingesetzten Kartons. Denn viele Markenartikel besetzen das Thema Nachhaltigkeit auch für ihr Marketing. Dem kann die Friedrich Freund GmbH durchaus entsprechen. »Was wir anbieten, ist ein durch und durch sauberes Produkt«, so Karl-Heinz Freund.

➤ www.freund-verpackung.de

Auch in der Weiterverarbeitung setzt Freund auf Lösungen von Heidelberg. Hier eine Klebmaschine der Diana-Baureihe und eine Dymatrix 106 CSB-Stanze im Einsatz.

Ein nicht unerheblicher Teil des Erfolgs bei der Friedrich Freund GmbH: Umfangreiche Logistikleistungen ergänzen das Angebot von Freund, denn die Kunden erwarten mehr als nur die Verpackung.

