

Pressemitteilung

Schumacher Packaging und BHS Corrugated entwickeln Digitaldruckmaschine

Prozesskette im Digitaldruck jetzt durchgängig automatisiert

Ebersdorf bei Coburg, 16. März 2021 +++ Die Schumacher Packaging Gruppe, einer der größten familiengeführten Hersteller für Verpackungslösungen aus Well- und Vollpappe (www.schumacher-packaging.com), nimmt am Standort in Greven mit dem RSR®-Drucker (RSR®: Roll to printed Sheet in Real Time) von BHS Corrugated eine neu entwickelte, hocheffiziente Digitaldruckmaschine in Betrieb. Sie ist das Ergebnis einer langjährigen Entwicklungszusammenarbeit von Schumacher Packaging und der BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau GmbH. Dank ihrer hohen Druckgeschwindigkeit von bis zu 300 Metern pro Minute und dem vollautomatisierten Prozessablauf lässt sich die Produktivität beim Herstellen von Wellpappe-Verpackungen gegenüber dem traditionellen Verfahren mit Flexodruck deutlich steigern. Zudem ist die Druckphase der Wellpappe-Erzeugung vorgelagert, was die Kosten bei einem Fehldruck signifikant reduziert.

Bottleneck beim Druckvorgang beseitigt

Bislang hat das Drucken die Prozessgeschwindigkeit beim Weiterverarbeiten der Wellpappe begrenzt. „Diesen Hemmschuh haben wir ausgeräumt“, erklärt Björn Schumacher, Geschäftsführer der Schumacher Packaging Gruppe. „Unsere neue Digitaldruckmaschine arbeitet mit Druckgeschwindigkeiten von 100 bis 300 Metern pro Minute. Damit haben wir die Kapazitäten für die weiterverarbeitenden Prozessschritte wie Stanzen, Verkleben und Palettieren deutlich erhöht.“ Die Druckbreite beträgt bis zu 2.800 Millimeter.

Mit fertigem Druckbild in die Wellpappenanlage

Eine weitere Besonderheit der neuen Anlage besteht darin, dass sie die bisherige Prozessfolge ändert: Zuerst erfolgt das Drucken, anschließend wird die Wellpappe erzeugt. Sowohl die Digitaldruck- als auch die Wellpappenanlage stammen vom gleichen Hersteller, der BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau GmbH. Sie sind somit perfekt aufeinander abgestimmt, etwa im Hinblick auf die

Arbeitsgeschwindigkeit. Die Kommunikation sowohl zwischen den Anlagen als auch mit dem Warenwirtschaftssystem erfolgt über optimal angepasste Schnittstellen. Ein in beiden Maschinen integriertes System zur Fehlererkennung sorgt dafür, dass nur fehlerfreie Wellpappe-Verpackungen in die nachfolgenden Fertigungsstufen gelangen. Die Ausschusskosten für mögliche Druckfehler können durch die Prozessumkehr – indem zuerst gedruckt und anschließend die Wellpappe produziert wird – deutlich gesenkt werden.

Keine Kompromisse in puncto Umweltverträglichkeit

Nachhaltigkeit und Umweltschutz nehmen für Schumacher Packaging einen hohen Stellenwert ein. „Für uns stand daher bereits zu Beginn der Entwicklungsarbeit fest, dass die Digitaldruckmaschine in jedem Arbeitsgang, vom Vorbeschichten bis zum Lackieren, ausschließlich wasserbasierte Verbrauchsmittel einsetzt“, unterstreicht Björn Schumacher. „Zudem entsprechen die verwendeten Druckfarben der Schweizer Bedarfsgegenständeverordnung und der Nestlé Guidance Note on Packaging Inks.“

Digitaldruck – die Zukunft in der Verpackungsbranche

„Mit dem RSR®-Drucker haben wir nun den gesamten Herstellprozess im Wellpappe-Bereich digitalisiert“, betont Schumacher. „Wir sind davon überzeugt, dass für Verpackungen aus Well- und Vollpappe der Digitaldruck die Zukunftstechnologie ist. Einerseits wird man nur so den immer höheren Ansprüchen der Kunden und Verbraucher an hochwertig gestaltete Verpackungen gerecht. Und andererseits lassen sich damit auch Kleinauflagen wirtschaftlich umsetzen. Nicht zu vergessen: Dank der durchgängig automatisierten Abläufe haben wir die Produktivität weiter verbessert und setzen neue Maßstäbe hinsichtlich der Qualität.“

Über Schumacher Packaging

Die Schumacher Packaging Gruppe (www.schumacher-packaging.com) mit Stammsitz im bayrischen Ebersdorf bei Coburg ist ein Experte für maßgeschneiderte Verpackungslösungen aus Well- und Vollpappe. Schon seit Jahren zählt das inhabergeführte mittelständische Unternehmen zu den Produktivitäts- und Technologieführern der Verpackungsbranche. Ein wichtiger strategischer Vorteil ist es, dass Schumacher Packaging eine breite europäische Marktpräsenz mit einheitlich hohen Technik-, Qualitäts- und Service-Standards an allen Standorten verbindet. Das umfassende Produktspektrum deckt die Verpackungsbedürfnisse verschiedenster Branchen ab und reicht von Transport-, Automaten- und Verkaufsverpackungen über Faltschachteln und Trays bis hin zu Präsent-Verpackungen und Displays. Schumacher Packaging entwickelt und fertigt zudem kundenspezifische, schlüsselfertige Verpackungslösungen und bietet als Full-Service-Lieferant umfangreiche Serviceleistungen für alle Stufen der Supply Chain.

Seit seiner Gründung im Jahr 1948 ist das Unternehmen in Ebersdorf in der Nähe von Coburg angesiedelt. Weitere deutsche Produktionsstandorte von Schumacher Packaging befinden sich in Bielefeld, Forchheim, Greven, Hauenstein, Schwarzenberg und Sonneberg. Fünf weitere Betriebsstätten liegen in Polen: jeweils eine in Bydgoszcz und Grudziądz sowie zwei in Breslau. In Myszków hat die Gruppe 2016 eine Papierfabrik übernommen. Im niederländischen Breda gibt es einen Produktionsstandort für Displays, im tschechischen

Nýrsko entstehen Spezial- und Verbundverpackungen, und der deutsche Standort Lehrte bietet Co-Packing-Services. Zuletzt, im November 2019, hat die Gruppe ein Verpackungswerk im englischen Birmingham übernommen. Im Geschäftsjahr 2019 erwirtschaftete Schumacher Packaging einen Jahresumsatz von 648 Millionen Euro. Die Mitarbeiterzahl der Gruppe beträgt derzeit rund 3.500.

Über BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau GmbH

Die BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau GmbH, der führende Lösungsanbieter in der Wellpappenindustrie, ist mit 2.500 Mitarbeitern an ihrem Hauptsitz in Weiherhammer, Deutschland sowie in mehr als 20 Ländern weltweit vertreten. BHS Corrugated ist als Lifecycle-Partner durchweg stark in ihrem gesamten Produkt- und Leistungsspektrum: von der Entwicklung und Produktion über Installation und Wartung bis hin zu einer Vielzahl an innovativen Servicelösungen in den Bereichen Riffelwalzen, Einzelmaschinen, kompletten Wellpappenanlagen, Industrie 4.0, Logistik sowie zukünftig mit der Integration von Digitaldruck in die Wellpappenanlage.

Digitalisierung – in erster Linie für die Optimierung von Prozessparametern und die Verbesserung von Automatisierungsgraden und Produktionseffizienz – ist schon lange das zentrale Corrugated 4.0 Thema bei BHS Corrugated. Um den Anforderungen der Kunden so präzise wie möglich gerecht zu werden und immer auf dem aktuellsten Stand der Technik zu sein, reinvestiert BHS Corrugated fast fünf Prozent des Umsatzes in Forschung und Entwicklung.

Zudem unterstützt BHS Corrugated verschiedene soziale Projekte, wie zum Beispiel die Familienstiftung „Engel für Kinder“ – „Angels for Children“ (AFC) oder die „Lars und Christian Engel Stiftung (LUCE)“, welche sich für die Förderung der technologischen und wirtschaftlichen Entwicklung in der Region einsetzt.

Kontakt:

Schumacher Packaging GmbH
Catrin Martin
Friesendorfer Straße 4
96237 Ebersdorf
Deutschland
Telefon: +49 (0)9562-383-155
E-Mail: catrin.martin@schumacher-packaging.com
Internet: www.schumacher-packaging.com

Pressekontakt:

Möller Horcher Kommunikation GmbH
Julia Schreiber
Heubnerstraße 1
09599 Freiberg
Deutschland
+49 (0)3731-2070-915
julia.schreiber@moeller-horcher.de
www.moeller-horcher.de

BHS Corrugated Maschinen- und
Anlagenbau GmbH
Paul-Engel-Str. 1
92729 Weiherhammer
Deutschland
Telefon: +49 (0)9605-919-0
E-Mail: info@bhs-world.com
Internet: bhs-world.com