

Heeter, Canonsburg (Pennsylvania)



Wenn die Qualität des Finishing entscheidet

Das US-Druckereiunternehmen Heeter hat in Hunkeler-Finishing-Technik investiert. Die Technik umfasst je eine Linie für die Rolle-Rolle- und die Rolle-Stapel-Produktion. Ein DP8-II-Modul erlaubt es, die einzelnen Seiten jedes Dokuments dynamisch mit variablen Perforationsmustern in Längs- und Querrichtung zu verarbeiten. Für die Kunden von Heeter ist die Finishing-Qualität ein entscheidender Faktor bei der Auftragsvergabe. In der Folge wurde die Hunkeler-Technik favorisiert.

Heeter ist im Grossraum Pittsburgh (Pennsylvania) weitherum bekannt. Seit 70 Jahren ist das Druckereiunternehmen auf dem Markt. Seinen Sitz hat Heeter in Canonsburg, einer Stadt rund 30 Kilometer südwestlich von Pittsburgh. Der Bogenoffset- und der Digitaldruck prägen Heeters Geschäft. Über ein Web-Portal haben die Kunden die Möglichkeit, ihre Aufträge online zu bestellen und zu verwalten. Sie können jederzeit Einblick nehmen, wie weit ein Auftrag in der Produktion fortgeschritten ist.

Auftragsstruktur begünstigt den Digitaldruck

Tom Boyles ist Vice President Sales and Marketing. Er erinnert sich, wie in den späten 1990er Jahren ein technologischer Wandel ein-



Die Kunden von Heeter legen Wert auf die Qualität des Finishing. Deshalb vertrauen Kenny Reed (Digital Bindery Operator), Tom Boyle (Vice President Sales and Marketing) und Kirk Schlecker, (Vice President of Operations) auf Hunkeler-Technik (von links).

setzte. Damals investierte Heeter in das erste Farb-Digitaldrucksystem. Der Digitaldruck habe dem Unternehmen neue Perspektiven geöff-

net, sagt Tom Boyles. Bei den Auftragsgrößen habe sich eine sinkende Tendenz abgezeichnet. Bei den Kunden – sie stammen vorwie-

gend aus der Gesundheits- und Pharmaindustrie – seien die Zeitfenster zwischen Bestellung und Lieferung zunehmend kleiner geworden. «Dank dem Digitaldruck konnten wir die zeitkritischen Aufträge wirtschaftlich und mit der notwendigen Geschwindigkeit produzieren», hält Tom Boyles fest. Als grossen Vorteil moderner Digitaldrucktechnik schätzt Tom Boyles die Möglichkeit, Aufträge mit variablen Inhalten zu produzieren. Er beurteilt personalisierte und individualisierte Druckerzeugnisse als starkes Argument, vor allem gegenüber den Kunden aus der Gesundheitsindustrie. «Wir realisierten sofort, wie wichtig es ist, mit variablen Daten zu arbeiten, wenn wir unser Geschäft erfolgreich fortentwickeln wollten.»

Heeter, Canonsburg (Pennsylvania)



Heeter hat den Druckprozess und das Finishing entkoppelt. Die bedruckten Papierbahnen werden im Nearline-Verfahren auf einer Rolle-Stapel-Linie zu Buchblocks verarbeitet.



Im DP8-II-Modul (rechts im Bild) können die einzelnen Seiten der Dokumente dynamisch durch variable Perforationsmuster in Längs- und in Querrichtung angereichert werden.

Hunkeler wird zum wichtigen Partner

In den folgenden Jahren legten die Digitaldruckmaschinen bei der Leistung immer kräftiger zu. Entsprechend stark war die Technik in der Weiterverarbeitung gefordert. Schritt für Schritt investierte Heeter in moderne Finishing-Technologie. Die Hunkeler AG wurde zu einem der wichtigen Lieferanten und Partnern.

Momentan umfasst die Produktionstechnik von Hunkeler je eine Linie für die Rolle-Rolle- und für die Rolle-Stapel-Produktion. In die Rolle-Stapel-Linie sind ein DP8-II-Modul für das dynamische Perforieren und ein Schneidemodul CS6-II für den Längsschnitt und den dynamisch gesteuerten Querschnitt (Herausschnitt) integriert.

Variabel und flexibel im Finishing

Dank der Hunkeler-Technik blieb Heeter nicht auf die Ausgabe variabler Inhalte im Digitaldruck beschränkt. Auch im Finishing konnte das Unternehmen seinen Kunden Druckerzeugnisse anbieten, die variabel gestaltet waren. Im DP8-II-Modul sind Werkzeuge für vier Längs- und jeweils zwei Querperforationen bei 2-up-Produktion eingebaut. Sowohl die Längs- wie auch die Querperforationswerkzeuge werden über Einzelantriebstechnik dynamisch gesteuert. Das erlaubt es, die Perforationsmuster auf jeder Bahnhälfte von einem Exemplar zum nächsten beliebig zu variieren.

Viel Flexibilität und eine neue Produktequalität bringt das Schneidemodul CS6-II in die Produktion. Das Modul ist mit vier Längsschneidmessern und zwei einzeln angetriebenen Querschneidezylindern bestückt. Dank dieser Ausstattung kann Heeter bei 1-up-, 2-up- und

bei 3-up-Produktion Dokumente mit rundum randabfallendem Druckbild produzieren.

Nearline-Prozess gibt Sicherheit

Heeter installierte die zwei Hunkeler-Linien im November 2015, als ein Rollen-Inkjet-System Pro VC60000 von Ricoh in Betrieb ging. Die Inkjet-Maschine ist durch ein Abwickelmodul UW6 und ein Aufwickelmodul RW6 ausgestattet und produziert von der weissen Rolle zur vollfarbig bedruckten Papierrolle. Anschliessend folgt auf der Rolle-Stapel-Linie die Herstellung von Buchblocks im Nearline-Modus. Die Buchblocks werden auf einem Klebbinder oder einem Sammelhefter der Firma Horizon weiterverarbeitet.

Weil die Druckerzeugnisse, die Heeter herstellt, sehr unterschiedlich sind, habe sich das Unternehmen für die Nearline-Produktion entschieden, begründet Tom Boyles. Die Entscheidung, den Druckprozess und das Finishing in zwei autonome Systeme aufzuteilen, bezeichnet er als richtig. Beide Linien produzierten mit ihrer jeweils optimalen Leistung. Heeter arbeite stabil auf einem hohen Leistungsniveau.

Tom Boyles attestiert der Hunkeler-Technik absolute Zuverlässigkeit. Dank dem Finishing-System sei sichergestellt, dass Heeter die angestrebte Effizienz über den gesamten Produktionsprozess erziele. «Bei den zeitkritischen Aufträgen sind Produktionssysteme, auf die ich mich verlassen kann, von zentraler Bedeutung», hält er fest. Das gelte besonders in Bezug auf die Kunden aus der Gesundheitsindustrie. Von ihnen würden verzögerte Lieferungen nicht toleriert.

Finishing entscheidet über Auftragsvergaben

Durch das Finishing-System von Hunkeler hat sich Heeter nach eigenen Angaben einen Vorsprung im Markt verschafft. Es sei nicht unüblich, dass sich potenzielle Kunden nach den Möglichkeiten in der Weiterverarbeitung erkundigten, bevor sie einen Auftrag erteilten, sagt Tom Boyles. Die Kunden prüften die Finishing-Technik kritisch. Ein wichtiges Kriterium sei das Protokollieren ganzer Produktionsabläufe. Denn die Kunden wollten zurückverfolgen können, wie ihr Auftrag produziert worden ist. Sie wollten ein Instrument zur Verfügung haben, das es ihnen erlaubt, die Qualität zu kontrollieren. Selbst Auftraggeber der klassischen Akzidenzdruckerzeugnisse würden die Finishing-Technik genau prüfen, bevor sie sich für Heeter entschieden. «Diese Kunden wollen von uns die Gewissheit, dass ihre Aufträge komplett bei Heeter produziert werden. Wir können ihnen das garantieren», hält Tom Boyles fest.



Seit der Gründung vor über 70 Jahren ist Heeter ein inhabergeführtes Unternehmen. Am Geschäftssitz in Canonsburg produziert Heeter auf einer Fläche von rund 7500 Quadratmetern im Bogenoffset, im Bogen- und Rollen-Digitaldruck sowie im Grossformat-Inkjet. Heeter offeriert dem Markt ein komplettes Angebot rund um gedruckte und elektronische Medien: von der Agenturarbeit über die Produktion bis zur Lagerhaltung und Logistik. Heeter beschäftigt rund 100 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.