

DVLA – Driver and Vehicle Licensing Agency



Es überzeugten die Technik und die Betriebswirtschaftlichkeit

Auf rund 130 Millionen Dokumente beläuft sich bei DVLA das jährliche Dokument-Output-Volumen. Seit einem Jahr wird auf zwei Pre- und Post-Linien von Hunkeler produziert. Dank dem Stanz- und Perforiermodul PP6 und dem Falzmodul Folder Stacker FS6 arbeitet DVLA bei signifikant höherer Produktivität und mit deutlich tieferen Betriebskosten.

Die Driver and Vehicle Licensing Agency (DVLA) wurde 1965 gegründet. Seither ist die Kurve der neu zugelassenen Fahrzeugen von Jahr zu Jahr zusehends stärker angestiegen. Im Jahr 2010 wurden in Grossbritannien rund 35,5 Millionen Kraftfahrzeuge gezählt.

Zwei Standorte im Dreischichtbetrieb

DVLA ist die anspruchsvolle Aufgabe übertragen, die Millionen Führer- und Fahrzeugausweise zu produzieren, sie herauszugeben und zu verwalten. Dazu sind im Unternehmen landesweit gesamthaft 5500 Personen beschäftigt. Deren 210 arbeiten im Output-Service, welcher am Hauptsitz in Swansea,



Als Business Implementation Manager leitete Stephen Hartnoll bei DVLA das jüngste Modernisierungsprojekt. «Wir suchten nach der technisch besten und betriebswirtschaftlich günstigsten Lösung. In der Hunkeler-Technologie haben wir sie gefunden», hält er nüchtern fest.

an der Südküste von Wales, zwei Produktionszentren für den Druck, die Verarbeitung und den Versand von jährlich um die 130 Millionen Dokumenten betreibt. Aus Sicherheitsgründen und für den Back-up-Fall liegen die zwei Zentren rund sechs Meilen voneinander entfernt. An beiden Standorten wird von Montag bis Freitag im Dreischichtbetrieb produziert.

Klare Zielvorgaben

Vor zwei Jahren stand die Modernisierung der Druck- und Verarbeitungstechnik an. Mit dem Wechsel auf je eine neue Produktionslinie für die zwei Standorte hatte DVLA eine bessere Druckqualität, eine deutlich erhöhte Prozesssicherheit

DVLA – Driver and Vehicle Licensing Agency, Swansea (Wales)



Dank dem PP6 (Bildmitte) hat DVLA das ab der weissen Rolle in Eigenregie produzierte Volumen um 50 bis 60 Millionen Dokumente pro Jahr erhöht.



Der Folder Stacker FS6 schafft mit 700 mm hohen Stapel in ausgezeichneter Qualität die Voraussetzungen für einen spürbaren Produktivitätssprung im Kuvertierprozess.

und eine Steigerung der Produktivität zum Ziel. Beides sollte vornehmlich durch ein adäquates Vor- und Nachverarbeitungssystem erreicht werden. Entschieden wurde zugunsten der VL 4200 von Kodak sowie für moderne Pre- und Post-Technologie aus dem Hause Hunkeler. Beide Linien sind identisch konfiguriert und erlauben die wahlweise Rolle-Falz- oder Rolle-Rolle-Produktion.

Produktionskosten deutlich gesenkt

Stephen Hartnoll war in seiner Funktion als Business Implementation Manager für die Evaluation der neuen Pre- und Post-Anlagen verantwortlich. Nüchtern legt er dar, wie es zur Wahl der Lösung von Hunkeler gekommen ist. «Wir suchten nach der technisch besten und der betriebswirtschaftlich günstigsten Lösung. In der Hunkeler-Technologie haben wir sie gefunden.» Analog zum Vorgängersystem musste wiederum die Produktion von der Rolle zum Falzstapel gewährleistet sein. Stephen Hartnoll kann dem Endlosfalzmodul Folder Stacker FS6 vieles abgewinnen: «Mit 700 mm Stapelhöhe übertreffen wir das Vorgängersystem um ein Vielfaches. Dank reduzierter Wechselzyklen steigern wir die Produktivität. Zudem bringt die ausgezeichnete Stapelqualität spürbar mehr Stabilität in den Kuvertierprozess. Das bedeutet wiederum, dass wir mit der Hunkeler-Linie unsere Produktionskosten deutlich senken konnten.» Die Qualitätsüberwachung ist mit dem Web Inspection System WI6 sichergestellt. «Mit der Vorgängeranlage führten wir die Qualitätskontrollen manuell durch. Bei den kleinen Stapel war das wirtschaftlich noch vertretbar. Die jetzt

mit dem Folder Stacker FS6 erreichten Stapelhöhen machten allerdings eine automatische Lösung notwendig. Das WI6 mit seiner Hochleistungskamera leistet in jeder Hinsicht absolut zuverlässige Dienste», sagt Stephen Hartnoll.

Beträchtliche Einsparungen

Von ebensolcher Kostenrelevanz ist das zwischen das Abrollmodul UW6 und die Kodak-Drucker geschaltete Stanz- und Perforiermodul PP6. Nach eigenen Angaben bringt es DVLA jährliche Einsparungen von mehreren hunderttausend Pfund. Stephen Hartnoll konkretisiert: «Vormals produzierten wir grosse Mengen ab vorgedruckten Rollen, die wir bei externen Druckereien erstellen liessen. Diese Papierrollen waren für den Kuvertierprozess jeweils auf beiden Bahnseiten mit einer Führungslochung vorkonfektioniert. Neben den höheren Produktionskosten bedeutete diese Fremdvergabe für uns einen erheblichen logistischen Aufwand sowie einen Verlust an Wertschöpfung.» Dank dem Stanz- und Perforiermodul PP6 zeigt sich heute bei DVLA eine komplett neue Situation, wie Stephen Hartnoll erklärt: «In Verbindung mit den Kodak-Drucksystemen können wir jetzt auch die vollfarbigen Dokumente selber herstellen, die Führungslochung und die Falzperforation erfolgen direkt in der Produktionslinie im PP6. Damit erhöhen wir das Volumen, das wir ab der weissen Rolle in Eigenregie produzieren, auf 50 bis 60 Millionen Dokumente pro Jahr. Indem wir praktisch mit nur noch einer Papiersorte arbeiten, gewinnen wir durch eine günstige Lagerbewirtschaftung und die einfache Logistik.»

Starke und verlässliche Partner

Für DVLA haben bei der Entscheidungsfindung die technischen und betriebswirtschaftlichen Aspekte eindeutig im Vordergrund gestanden. Wie eingehend wurde das Unternehmen, das hinter der Lösung steht, betrachtet? Auch darauf weiss Stephen Hartnoll eine schlüssige Antwort: «DVLA hat vorher nie mit einer Pre- und Post-Lösung der Firma Hunkeler gearbeitet. Uns war aber die Technologie von anderen Anwendern und von Messebesuchen her bekannt, und wir wussten um das Renommee des Schweizer Herstellers. Zudem hat Hunkeler mit Friedheim International in Grossbritannien einen ausgewiesenen Vertriebspartner, der unser volles Vertrauen genießt.»



Für die Wirtschaftlichkeit und Wertschöpfung bildet in den Produktionslinien bei DVLA das Stanz- und Perforiermodul PP6 eine Schlüsselkomponente. Das Anbringen der Führungslochung und der Falzperforation (im Bild der Perforierzylinder) sind im gleichen Modul integriert. Der Inline-Prozess ermöglicht es DVLA, vormals extern auf vorkonfektionierte Rollen gedruckte vollfarbige Dokumente auf den zwei Hunkeler-Linien in Eigenregie zu produzieren.