

Die Rakel – vom Verbrauchsgut zum Hightech-Produkt

Ein Interview mit THOMAS STÖRTE, Geschäftsführer der Rolf Meyer GmbH

ANSGAR WESSENDORF

Die Rolf Meyer GmbH ist ein anerkannter Partner der Druck- und Verpackungsindustrie, der sich vor allem als Rakellieferant einen Namen gemacht hat. Bitte beschreiben kurz das Unternehmen und sein Produktportfolio.

THOMAS STÖRTE: Die in Bargteheide bei Hamburg/D ansässige Rolf Meyer GmbH wurde 1970 durch ROLF MEYER gegründet und versteht sich seitdem als Partner der Druck- und Verpackungsindustrie. Der Schwerpunkt der Produktion liegt im Bereich Dünnschliff rakel für den Illustrations- und Verpackungstiefdruck und in der Herstellung von Schneidmessern und Ersatzteilen für Falzapparate im Illustrationstief- und Rollenoffsetdruck sowie für Verpackungsmaschinen.

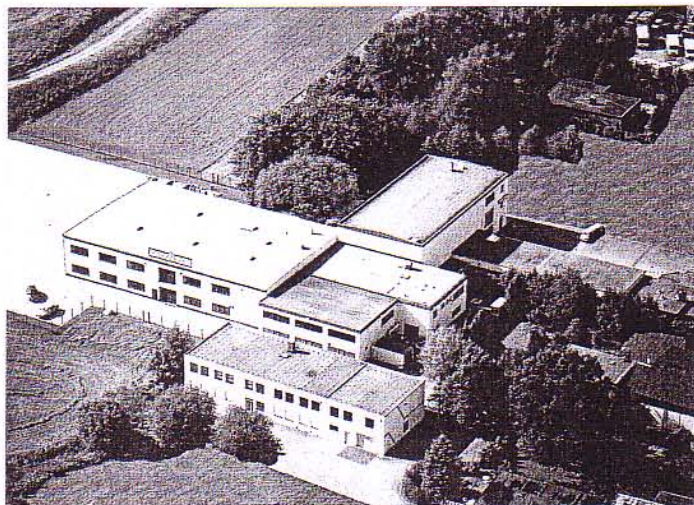
1997 fand der Firmengründer in der international tätigen IKS Klingelberg-Gruppe mit Hauptsitz in Remscheid/D einen in jeder Hinsicht geeigneten Nachfolger. Heute wird das Unternehmen durch SIEGFRIED BEDNARCZYK und mich geführt, mit direkter Berichtserstattung an den Geschäftsführenden Gesellschafter der IKS Klingelberg Gruppe, THOMAS MEYER.

Dank massiver und kontinuierlicher Investitionen der IKS Klin-

gelberg-Gruppe sowie der Ausweitung der Vertriebsaktivitäten weit über Europa hinaus ist es gelungen, die Größe des Unternehmens in den Jahren 1997–2008 fast zu verdreifachen. Aktuell erzielt die Rolf Meyer GmbH mit rund 120 Mitarbeitern einen Jahresumsatz von etwa EUR 18 Millionen.

Das Unternehmen pflegt enge Kontakte zu bedeutenden Maschinenherstellern für den Verpackungsdruck, wie Windmüller & Hölscher, Uteco und Comeri sowie zu seinen Endkunden wie beispielsweise Tetra Pak. Eine Grundlage des anhaltenden Erfolgs sehen wir darin, die Kunden individuell zu beraten, um daraufhin gemeinsam optimale Lösungen zu entwickeln. Kundenzufriedenheit hat für uns bei Rolf Meyer einen sehr hohen Stellenwert.

Angesichts der zunehmenden Leistungsfähigkeit der Druckmaschinen sind wir im Sinne intensiver Forschungs- und Entwicklungsarbeit nachhaltig bestrebt, die Leistungsfähigkeit unserer Produkte immer weiter zu steigern. Hier profitieren wir von unserer langjährigen Erfahrung im Bereich der Metallurgie wie auch von der kontinuierlichen Arbeit der Forschungs- und Entwicklungsabteilung unserer IKS Klingelberg-Gruppe.



Produktionsstätte der Rolf Meyer GmbH in Bargteheide bei Hamburg/D.

Was macht eine gute Rakel aus?

THOMAS STÖRTE: Wenn es dem Kunden sowohl bei der Anwendung als auch beim Druckergebnis keine Sorgen bereitet. Das ist aber leichter gesagt als getan, insbesondere wenn hohe Druckgeschwindigkeiten gefahren werden oder sowohl im Illustrationsdruck als auch im Verpackungsdruck höchste Qualität gefordert ist.

Die Rakel ist heute durchaus kein unscheinbares Verbrauchsgut mehr. Wir haben Drucktechniker im internationalen Einsatz, die Kunden ganz gezielt bei der Auswahl der optimalen Rakel für den ent-



Th. Störte, Geschäftsführer der Rolf Meyer GmbH.

sprechenden Anwendungsfall beraten können. Dabei steht sowohl die Druckqualität aber auch immer mehr die Wirtschaftlichkeit im Vordergrund.

Wie beeinflusst die Rakel die Wirtschaftlichkeit von Druckprozessen?

THOMAS STÖRTE: Die preisgünstigste Rakel ist nicht immer die wirtschaftlich sinnvollste Lösung. Es gibt jedoch auch den anderen Fall, daß Druckereien für alle Produktionsbereiche teure beschichtete Rakel einsetzen, obwohl sie diese nur für bestimmte Anwendungen wirklich bräuchten. Es kommt hier sehr auf die individuelle Situation beim Kunden an. Wir sehen uns immer mehr als Anwendungsberater, für den die Optimierung des Kundennutzens im Vordergrund steht.

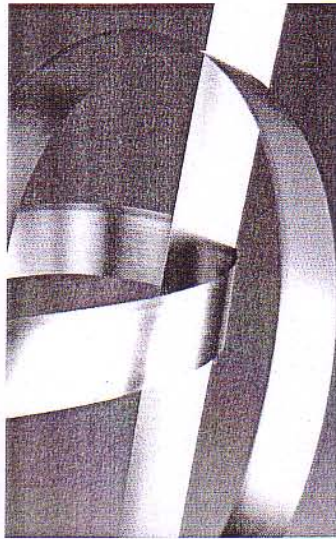
Wie wichtig ist in dem Zusammenhang die Lebensdauer der Rakel?

THOMAS STÖRTE: Früher wurden besondere Materialien eingesetzt, um eine maximale Lebensdauer der Rakel zu erzielen. Insbesondere im Illustrationsdruck ist heute jedoch die Lebensdauer nicht mehr das wichtigste Entscheidungskriterium, da die Auflagenhöhen allgemein rückläufig sind. Daher stehen Kriterien wie sehr schnelles Einlaufen der neu eingesetzten Rakel oder die Vermeidung von Pinlines mehr im Vordergrund. Im Verpackungsdruck bietet sich ein teilweise ande-

res Bild, da hier die Lebensdauer der Rakel immer noch eine gewisse Bedeutung hat und daher verschleißfeste Materialien gefordert sind.

Die Dünnschliffrakel FlexoTip ist optimal auf die Anwendung in Kammerrakelsystemen abgestimmt. Was sind die besonderen Merkmale dieses Produkts?

THOMAS STÖRTE: FlexoTip wurde speziell für den Flexodruck entwickelt. Aufgrund von gemeinsam mit Kunden durchgeführten Analysen stellte sich heraus, daß herkömmliche Lamellenrakel für den Einsatz in Kammerrakelsystemen nicht geeignet sind. Aufgrund seiner Beschaffenheit paßt sich die FlexoTip-Rakel von Anfang an ideal an die Kontaktfläche der Rasterwalze an. Auch verzeichnen wir eine deutlich höhere Standzeit im Vergleich zur Lamellenrakel. Zudem ist FlexoTip mit einer besonderen Schicht versehen, wodurch die Farbe nicht so schnell antrocknet. Dies wirkt sich sehr positiv auf das Druckverhalten und



auch auf die Problematik des »back-doctoring« (Ablegen = Ansammlung von Farbe auf dem Schließrakel) aus. Viele Flexodrucker haben bereits auf FlexoTip umgestellt und konnten dadurch ihre Produktqualität verbessern.

Die MegaPrint-Rakel verfügt über eine spezielle Hartstoffbe-

schichtung mit Keramik-Partikeln.

Welche Eigenschaften sind damit verbunden und in welchen Fällen wird diese Rakel im Verpackungsdruck eingesetzt?

THOMAS STÖRTE: Die Eigenschaften der Beschichtung wirken sich günstig auf die Vermeidung von Pinlines aus. Darüber hinaus wird sie im Verpackungsdruck dann eingesetzt, wenn Probleme beim Tonen der Farbe auftreten.

Wir haben die MegaPrint-Rakel so konzipiert, daß sie von Anfang an ohne Schwierigkeiten anrakelt und über eine ausgezeichnete Lebensdauer verfügt. Wir bieten unterschiedliche Lamellenformen und Ausführungen an, um auch hier den spezifischen Kundenanforderungen gerecht zu werden.

→ www.rolfmeier.de



SCHMALBAHN - TIEFDRUCKMASCHINE

Die richtige Lösung für Kleinaufträge

Bahnbreite : 580 / 680 / 820 mm
 Geschwindigkeit max. 400 m/min
 Servo-Einzelantriebstechnik
 Schnelle Formatwechsel



Visit us at Drupa
 hall 10 stand E3








dcm@dcm.fr www.dcm.fr