

NEWSLETTER [11]

++ THEMA - Kundenbericht Jungfer Druckerei und Verlag GmbH in Herzberg am Harz ++

Jungfer Druckerei und Verlag GmbH bestätigt Quint

Die Druckerei Jungfer zählt zu den größten deutschen Rollenoffsetstand-orten mit Sitz in Herzberg am Rande des Harzes. Es ist ein hochmoderner Betrieb und Vorreiter beim Einsatz innovativer Technologien.



Der Maschinenpark der Druckerei Jungfer umfasst derzeit:

4 x 16 Seiten stehendes Format,
2 x 32 Seiten liegendes Format,
1 x 48 Seiten stehendes Format und
1 x 80 Seiten stehendes Format.

Zum zweiten Mal entschied sich die Druckerei Jungfer für ein Anlagenkonzept der Firma Quint sdi, die im Bereich der Feuchtmittelauf-bereitung und Wärmeabfuhr aus dem Druck-prozess spezielles Know-How besitzt:

Mit seinen Lösungen ist Quint sdi deutlich effizienter und ressourcenschonender als die marktüblichen Systeme.

Die erste Anlage von Quint sdi ver- und entsorgt schon seit August 2004 erfolgreich die 48 Seiten Lithoman der Druckerei. Dies war die Basis für Geschäftsführer Wolfgang Schreiner, sich auch ein zweites Mal für das innovative Anlagenkonzept von Quint sdi zu entscheiden.

Seit August 2006 ist nun die neue Anlage an einer 80 Seiten Lithoman in Betrieb, mit ebenso hervorragenden Ergebnissen wie die erste Anlage.

Das Anlagenkonzept von Quint sdi, erstmals vorgestellt auf der DRUPA 2004, ist in allen Teil-funkionen **ein Quantensprung zur markt-üblichen Technik.**
Mittlerweile laufen diese Anlagen heute an welt-weit über 150 Offset-Druckwerken.
Hervorragende Ergebnisse lassen sich auch aus dem UV Bogen- und Endlosdruck ver-melden

Quint sdi
GmbH • Systeme für die Druckindustrie

Friedrichsdorfer Landstraße 15
64754 Hesseneck-Kailbach
Tel. 0049-6276-919 55 0
Fax 0049-6276-919 55 55
mail info@quint.de

besuchen Sie uns im Internet unter www.quint.de

Quint sdi
GmbH · Systeme für die Druckindustrie

Ralph Arnold, Konstruktionsleiter und Rainer Olbert, Geschäftsführer von Quint sdi, waren zu Besuch bei Wolfgang Schreiner, Geschäftsführer der Jungfer Druckerei und Verlag GmbH. Im Gespräch mit Herrn Schreiner wurden die Vorteile des Anlagenkonzepts von Quint sdi bestätigt:

Quint: Herr Schreiner, wie sind Sie heute nach 2½ Jahren Erfahrung mit der Feuchtmittelqualität zufrieden?

Jungfer: Die Vorraussagen sind erfüllt. Die Anlagen sichern und stabilisieren eine Feuchtmittelqualität auf höchstem Niveau, vergleichbar mit einem Super plus Kraftstoff ISO Oktan 100 für Ihren PKW. Dieses Ziel wurde erreicht bei gleichzeitiger Reduktion der Betriebskosten.

Quint: Herr Schreiner, der Feuchtmittelkreislauf ist ähnlich einem Blutkreislauf aufgebaut. Im Druckprozess arbeiten wir ohne Pufferspeicher, ohne Bypassfilter, messen, regeln und dosieren " in line ".



von links: Ralph Arnold (Konstruktionsleiter Quint sdi), Karsten Stolze (Druckereileiter Jungfer Druck), Wolfgang Schreiner (Geschäftsführer Jungfer Druck) und Rainer Olbert (Geschäftsführer Quint sdi).

Jungfer: Auch das hat sich bewährt. Wir regeln die Kühlleistung der Kältemaschine. So können wir auf spontane Lastwechsel im Druckprozess reagieren. Die Temperatur des Feuchtmittels bleibt ±0,2° Celsius konstant. Die geregelte Technologie reduziert die Stromkosten um ca. 30% zur herkömmlichen Technologie. Wir sparen nicht nur richtig Geld, sondern wir reduzieren auch die Co_2-Belastung und erfüllen so problemlos die Kriterien des Kioto-Protokolls. Bei uns gibt es keine externe Filterstationen oder Bypasslösungen, die im Teilstrom filtern, noch nicht mal in dem einzigen Zwischentank. Eine Zweistufenfiltration ist in der Aufbereitung online integriert. Wir können dem Feuchtwasser große Mengen an Schmutz entnehmen und bevorraten. Es wurde an alles gedacht. Druck und Volumenstrom werden auch geregelt und auf den Liter konstant gehalten. Hat ein Filterelement die Kapazitätsgrenze erreicht, schaltet die Anlage manuell oder im Automatikbetrieb, selbstständig auf den nächsten leeren Filter um. Das verlängert die Service-Intervalle.

...weiter auf Seite 3

Quint: Herr Schreiner, wann wechseln Sie das Feuchtmittel?

Jungfer: Nie, ohne Puffer ist ” Aufsalzung ” kein Thema, und die Feuchtmittelchemie ist immer frisch. Langzeitmessungen haben gezeigt, dass unsere Art der Dosierung über Wochen und Monate kaum Drift von pH- und Leitwerten verursacht. Wir halten den Feuchtmittelprozess auf einer Geraden, indem wir auf 0,1% genau dosieren und diese auch dokumentieren. Wir minimieren alle Einsatzstoffe, wie Wasser und Chemie, fahren sogar mit beiden Drucklinien IPA-frei. Das führt zu einer Steigerung des Arbeitsplatzklimas für Mensch und Maschine. Unser Ziel ist die Halbierung der Betriebskosten dieser Teilfunktion.

Quint: Herr Schreiner, wie sieht es mit der Amortisationszeit aus?

Jungfer: Die Anlage bietet einen echten Mehrwert. Wir haben seit Jahren ausreichend Erfahrung mit marktüblichen Seriengeräten. Wenn man diese mit Zusatzfilterstationen gleich welcher Art nachrüstet, investiert man mehr, und das Ergebnis ist unwirtschaftlicher. Die Anlage von Quint rechnet sich aus meiner Sicht von Anfang an!



Quint sdl GmbH · Systeme für die Druckindustrie

Ausstattungen der Quint Anlagen bei der Druckerei Jungfer

Ausstattung der Quint Anlage an der 48 Seiten Lithoman (Kühlleistung 8 bis 24 kW)

- Frequenzgeregelte Kältemaschine (zweistufig) zur optimalen Anpassung an die geforderte Kühlleistung.
- Frequenzgeregelte Feuchtmittelpumpe zur optimalen Anpassung an den geforderten Feuchtmittelumlauf und Feuchtmittelvorlaufdruck zu den Wasserkästen.
- Tiefbettbandfilter mit automatischem Vorschub und Feuchtmittelbehälter, zur Filtration mittlerer und grober Schmutzpartikel mit optimaler Ausnutzung des Filtermediums.
- Zwei Feinfiltereinheiten zur Filtration kleiner Schmutzpartikel und Farbe mit Sensorüberwachung, zur optimalen Anpassung an die gewünschte Feuchtmittelqualität.
- DDC Steuerung mit Touch Panel zur virtualisierten Darstellung des Feuchtmittelprozesses.
- Feuchtmittelkonzentratdosierung von 0 bis 5%, pH-Wert Anzeige und Leitwert Anzeige.

Optionen

- Erweiterte Filterstandzeit mit automatischer Umschaltung auf die zweite Filtereinheit, Filterwechsel während des Betriebs möglich.
- IPA Konstanthaltung zur Messung und Regelung des IPA Gehaltes im Feuchtmittel mit automatischer Leermeldung.
- Frequenzgeregeltes Feuchtmittelrückfördersystem für den kontinuierlichen Feuchtmittelrücktransport zur Anlage.
- Komplett isolierte Feuchtmittelvor- und Rücklaufleitungen.
- Leitstandanbindung mit Touch Panel.

Ausstattungen der Quint Anlagen bei der Druckerei Jungfer

Ausstattung der Quint Anlage an der 80 Seiten Lithoman (Kühlleistung bis 50 kW)

- Frequenzgeregelte Kältemaschine (zweistufig) zur optimalen Anpassung an die geforderte Kühlleistung.
- Frequenzgeregelte Feuchtmittelpumpe zur optimalen Anpassung an den geforderten Feuchtmittelumlauf und Feuchtmittelvorlaufdruck zu den Wasserkästen.
- Tiefbettbandfilter mit automatischem Vorschub und Feuchtmittelbehälter, zur Filtration mittlerer und grober Schmutzpartikel mit optimaler Ausnutzung des Filtermediums.
- Zwei Feinfiltereinheiten zur Filtration kleiner Schmutzpartikel und Farbe mit Sensorüberwachung, zur optimalen Anpassung an die gewünschte Feuchtmittelqualität.
- Frequenzgeregeltes Feuchtmittelrückfördersystem für den kontinuierlichen Feuchtmittelrücktransport zur Anlage.
- PLC Steuerung mit Touch Panel zur virtualisierten Darstellung des Feuchtmittelprozesses.
- IPA Konstanthaltung zur Messung und Regelung des IPA Gehaltes im Feuchtmittel.
- Feuchtmittelkonzentratdosierung von 0 bis 5%,
pH-Wert Anzeige und Leitwert Anzeige.

Optionen

- Maximierte Filterstandzeit mit automatischer Umschaltung auf die nächste Filtereinheit, Filterwechsel während des Betriebs möglich. Verlängerung der Filterstandzeit an der 80 Seiten Lithoman.
- PH- und Leitwertsonden Servicepaket





Wussten sie schon...

Schon seit April 2005 ist Quint sdi Mitglied im Förderkreis des Bundesdeutschen Arbeitskreis für Umweltbewusstes Management **B.A.U.M. e.V.** und verpflichtet sich damit auf dessen Kodex unternehmerischen Verhaltens. Wenn sie mehr über B.A.U.M. e.V. und dessen Arbeit wissen möchten, besuchen sie einfach die Internetseite:

www.baumev.de

B.A.U.M.

+ NÄCHSTER NEWSLETTER +

Firmenjubiläum: 10 Jahre Quint sdi

ANSPRECHPARTNER

Geschäftsleitung

Tel. 06276 / 919 55 0 - Fax. 06276 / 919 55 55

Michael Braner
▶ Interne Organisation
mbraner@quint.de

Bernd Nürnberger
▶ Sonder- und Prototypen-Montage
bnuernberger@quint.de

Rainer Olbert
▶ Vertriebsleitung
rolbert@quint.de

Marketing und Vertrieb

Tel. 06276 / 919 55 11 - Fax. 06276 / 919 55 55

Rainer Olbert
▶ Vertriebsleitung
rolbert@quint.de

Annette Knapp
▶ Vertriebsleitungsadministration
aknapp@quint.de

Peter Sawatzky
▶ Projektmanagement NAUTILUS
psawatzky@quint.de

Service

Tel. 06276 / 919 55 17 - Fax. 06276 / 919 55 55

Walter Grosch
▶ Serviceleitung
wgrosch@quint.de

Gabi Köhler
▶ Ersatzteilwesen
gkoehler@quint.de

SERVICEHOTLINE
0171 / 791 435 8
service@quint.de

Konstruktion

Tel. 06276 / 919 55 35 - Fax. 06276 / 919 55 55

Ralph Arnold
▶ Konstruktionsleitung
rarnold@quint.de

Dieter Jahn
▶ Softwareentwicklung
djahn@quint.de

Peter Sawatzky
▶ Kältetechnik
psawatzky@quint.de



Quint sdi
GmbH • Systeme für die Druckindustrie

Friedrichsdorfer Landstraße 15
64754 Hesseneck-Kailbach
Tel. 0049-6276-919 55 0
Fax 0049-6276-919 55 55
mail info@quint.de

besuchen Sie uns im Internet unter www.quint.de