

Neuer Lieferant für Pharma-Verpackungen

Seinen Faltschachtel-Anteil am Umsatz konnte die Gebr. Frank GmbH & Co.KG in Gera (Thüringen) in den vergangenen zwei Jahrzehnten von mageren zehn Prozent auf stolze zwei Drittel steigern. Unterdessen werde jede zweite Faltschachtel an einen Kunden der Pharmaindustrie verschickt. Letztlich gaben die knapp gewordene Fläche in der City und die an den strengen GMP-Kriterien orientierte Fertigung den Ausschlag für einen Neubau – im benachbarten Sachsen.

«Leider konnten wir auch im direkten Umkreis von Gera keine adäquaten gewerblichen Flächen finden», berichtet Dr. Harald Frank, der seit dem Jahr 2000 mit seinem Sohn Daniel Frank gemeinsam den Betrieb in dritter bzw. vierter Familiengeneration weiter führt. Außerdem existierten in Thüringen zwischenzeitlich ungünstige Voraussetzungen für eine Förderung. (Mithilfe von Fördermitteln aus dem GA Ost-Programm und der Investitionszulage konnten im Osten Deutschlands bisher bis zu 50 Prozent solcher Vorhaben bezuschusst werden, d. A.) «Indessen konnte uns die Stadt Crimmitschau geeignete Flächen für die geplante Ansiedlung verkaufen.» Und so setzt sich die Tradition der heute noch in einem Fabrikgebäude von 1870 ansässigen Gebr. Frank GmbH & Co. KG in der Faltschachtel-Herstellung fort: Einstmals am 1. April 1914 als Klischeeanstalt und Zinkätzung gegründet, entstand daraus gegen Ende der 1950er Jahre ein eigenes Druckhaus, das in den 1960er Jahren mit der Fertigung von Faltschachteln begann. Dennoch konnte die konsequente Spezialisierung erst nach der politisch-wirtschaftlichen «Wende» 1989/90 gelingen: Wichtiger Meilenstein war bereits 1994 die Zertifizierung des Druckhauses nach Qualitätsmanagement-DIN EN ISO 9001:2000. In den vergangenen 20 Jahren hat sich das Unternehmen immer mehr auf die Herstellung von im Offsetverfahren gedruckten und



Gesellschafter von Frankpack: Dr. Harald Frank (l.) übergibt einen Großteil der Verantwortung an seinen Sohn Daniel Frank.

teils mit Lackierungen und Prägungen veredelte Verpackungsmitteln in kleinen bis mittleren Auflagen orientiert. Meist beginnt ab 1000 Stück die automatische Fertigung, die bis in mittlere sechsstellige Auflagen geht, wobei die durchschnittliche Auflage bei 30000 Exemplaren liegt. Sowohl Blisterkarten (mit späterer Folieneinlage oder Karton gegen Karton) als auch Karton-Faltschachteln in verschiedenen Ausführungen gehören zum Portfolio. Diese Kartonagen für Pharmazie- und Kosmetikartikel, Lebensmittel, technische als auch Haushalts- und Büroprodukte gehen vorrangig an Kunden in Thüringen, Sachsen und Sachsen-Anhalt.

KOMPLETTE NEUE DRUCKEREI. Prompt erwies sich auch der 1. April 2010 als ein für die Unternehmensgeschichte wichtiges Datum: Auf einem von der Stadt Crimmitschau erworbenen, rund



Besonderheit im Drucksaal: «Herzstück» ist eine Manroland-Druckmaschine mit Kaltfolientransfermodul «Inline Foiler Prindor».



Leistungsfähige Klebemaschine: Auch eine Bobst-«Mistral 110» mit Prägemodul «Accu Braille» fand in der neuen Druckerei Platz. (Fotos: Frank Baier)



Einweihung bei Frankpack: Zahlreiche interessierte Besucher nahmen sich die Zeit für Fachgespräche und Faltschachtel-«Basteln».

13000 m² großen Grundstück wurde die Fertigungsstätte der neu gegründeten Tochterfirma Frankpack GmbH & Co. KG offiziell eröffnet. Binnen vier Monaten entstand ein Druckereigebäude mit 2500 m² Fläche für Produktion, Lager und Verwaltung, das langfristig auch eine Erweiterung der Produktionskapazität zulässt. Bei der Planung der Immobilie setzte das Unternehmen auf die IGB AG (Weimar), die praktische Erfahrungen mit mehreren solchen Druckereiprojekten gewonnen hat. Frankpack ist eine komplett neue Druckerei: «Insgesamt haben wir fünf Millionen Euro investiert – erheblicher Anteil daran sind Fördermittel», erklärt Dr. Frank.

Innerhalb des «Gesamtpakets» ist eine vollstufige technische Ausstattung enthalten, wobei es sich nicht um Ersatzinvestitionen handelt, sondern um vorrangig für die Tochterfirma angeschaffte Anlagen. Innerhalb der Druckvorstufe arbeitet das Frankpack-Team mit der chemiefreien «Azura»-Druckplatten-Technologie von Agfa und mit dem Software-Workflow von Esko Graphics. Besonders kleinere Stückzahlen von Verpackungsmitteln lassen sich in der eigenen Design-Entwicklungs- und Musterbau-Abteilung mithilfe eines Kongsberg-Plotters produzieren. Besonderheit ist die Manroland-Druckmaschine «Roland 506» im Halbformat (58 x 74 cm) mit «Inline Foiler Prindor» und doppelt langer Trocknerstrecke für die Herstellung von vierfarbigen Aufträgen mit Kaltfolie- und Lackveredelung oder von sechsfarbigen Aufträgen mit Lackierung. Infolge dieser im Osten Deutschlands noch sehr sel-



Komplett neues Druckerei-Gebäude: Insgesamt stehen hier 2500 m² für Produktion, Lager und Verwaltung zur Verfügung.

ten vertretenen Bogenoffsettechnik mit Kaltfolientransfer sieht das Unternehmen auch in der Zusammenarbeit mit anderen Druckereien eine zusätzliche Option. Darüber hinaus ist das Werk mit Stanztechnik (Bobst-«Vision Cut») und Klebetechnik (Bobst-«Mistral 110» mit «Accu Braille»-Prägemodul) ausgerüstet. Ferner solle eine weitere Klebmaschine in der ersten Jahreshälfte folgen. Überwiegend werde das Unternehmen Standard-Faltschachteln und Faltbodenschachteln, aber auch CD-Hüllen und Kissen-Verpackungen produzieren. Dank des modernen technischen Equipments ließen sich Materialien von 120 bis 2000 g/m², darunter Vollpappe bis 600 g/m² sowie Wellpappe (E, F, G, N) verarbeiten.

QUALITÄT IST STETS GESICHERT. «Unsere Kunden können auf eine hohe Auftragssicherheit und ständige Liefergarantie bauen», betont Dr. Frank. Aufgrund nahezu verdoppelter Fertigungskapazitäten könne das Frankpack-Team bei Auftragsspitzen ganz flexibel auf die Maschinentechnik im Stammbetrieb Gera ausweichen. Neben dem Akzidenz- und Werbedruckgeschäft stehen dort der UV-Offsetdruck sowie die Blisterkarten-Herstellung im Fokus. Besonderes Augenmerk lege das Unternehmen auf die Qualitätssicherung, um den hohen Ansprüchen seiner Kunden aus der Pharma- und Kosmetikbranche zu entsprechen. Mithilfe eines Offline-Inspektionssystems von EyeC würde z.B. das Druckbild mit der jeweiligen PDF-Datei aus der Druckvorstufe abgeglichen sowie die Lesbarkeits-Prüfung der Braille-Blindenschrift erfolgen. Seitdem beide Unternehmen gemäß geltenden DIN EN ISO-Qualitätsmanagement-Standards arbeiten, hat Dr. Frank für das Jahr 2011 die Aufnahme in die RAL-Gütegemeinschaft Pharma-Verpackung e.V. geplant, um die Kompetenz zweifelsfrei zu belegen. «Ideen für Hüllen zum Füllen», lautet der Werbeslogan des Geraer Unternehmens, das mit der Tochterfirma in Crimmitschau laut Dr. Frank die «Weichen auf Zukunft gestellt» habe: Denn 80 Prozent der Frankpack-Anteile sind im Besitz von Daniel Frank, der als Drucktechnik-Absolvent der HTWK-Fakultät Medien Leipzig wohl eigene Ideen umsetzen dürfte.  Frank Baier

Weitere Informationen im Internet:
www.frankpack.de, www.gebr-frank.de



Innovativer Stanzautomat: Ebenfalls gehört eine Bobst-«Vision Cut» für die Verarbeitung von bis zu 4 mm dicker Wellpappe zum Equipment.