

## Einblick in die Kunststoff-Tragtaschenproduktion

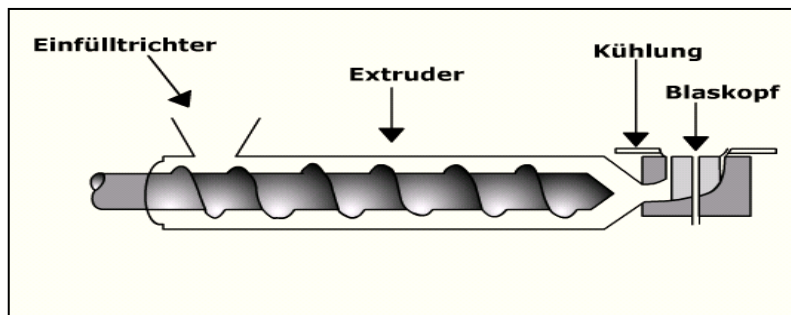
Tagtäglich werden wir mit Tragtaschen konfrontiert, aber nur selten denken wir darüber nach, wie diese Werbe- und Sympathieträger eigentlich hergestellt werden.

Bevor es überhaupt an die Produktion gehen kann, müssen zuerst folgende Punkte geklärt werden:

- Ausführung
- Folienarten
- Qualität
- Druck
- Menge

Nachdem die Planung abgeschlossen und die Freigabe der Druckbilder erfolgt ist, können die Taschen in der Produktion eingeplant werden.

Und so funktioniert es: Die Folie für die Tragtasche wird in einem Extruder (Formmaschine) hergestellt. Das gewünschte Kunststoffgranulat wird zusammen mit den Additiven in den Extruder eingefüllt. Da die Wand des Extruders erhitzt ist, schmilzt das Polymergranulat während des Beförderungsprozesses. Eine Schnecke befördert das Granulat bis ans Ende des Extruders, wo sich die formgebende Düse befindet. Hier muss Temperatur und Druck konstant sein, um eine einheitliche Folie zu erhalten. Mit Hilfe eines Blaskopfes wird die nun heisse Masse in die gewünschte Breite und Stärke (Dickenangabe erfolgt in „ $\mu$ “ bzw. „my“) als Schlauch in die Höhe geblasen und gleichzeitig abgekühlt.



Nachdem die Folie soweit abgekühlt ist, dass sie nicht mehr aneinander festkleben kann, wird der Schlauch längs geschnitten => Flachfolie entsteht; und aufgerollt.

An einer Flexo-Druckmaschine wird die Folie eingespannt und zum Druck vorbereitet. Die Klischees (flexible Gummi- oder Kunststoff-Druckplatten) für das Druckbild werden auf die Druckzylinder aufgespannt. Für jede Farbe ist ein Klischee und ein Zylinder notwendig. Bis das Zusammenspiel zwischen Farbe und Druckstand stimmt, wird die Maschine immer wieder angehalten und justiert.

Nachdem die Folie über die Zylinder gelaufen ist, wird die nun bedruckte Folie erneut aufgerollt und zur Weiterverarbeitung (Konfektionierung) gebracht.

An den Konfektionierungsmaschinen entstehen die Bodenfalte, die benötigten Seitenschweissungen und der gewünschte Tragegriff (Schleife, Griffloch, Bügel,..) – und fertig ist der Werbeträger Nr. 1. Die Taschen werden nun noch in Umkartons verpackt und sind bereit für die Verwendung.