

Nachhaltigkeit als Schlüsselfaktor

Die Druck- und Verpackungsindustrie befindet sich im Wandel. Nachhaltigkeit ist eine der wichtigsten Triebfedern für die gesamte Branche – von den Verbrauchern, die neue Arten von Drucken und Verpackungen erwarten, bis hin zu Marken, die sich bemühen, Materialverbrauch zu reduzieren, sie wiederzuverwerten und zu recyceln. Dazu gehören Druckereien und Weiterverarbeitungsbetriebe, die mit Marken-Inhabern zusammenarbeiten – aber auch Anbieter von Geräten, Bedruckstoffen und Software, die zum Produktionsprozess beitragen. ...Seite 28

Neue Wege in der Papierlogistik

Gmund Papier steht seit 1829 für Papierkultur und hat sich der ökologischen Herstellung einzigartiger Kommunikationsmedien aus Naturpapier verschrieben. Am Entwicklungs- und Produktionsstandort Gmund am Tegernsee entstehen maßgeschneiderte Lösungen für nachhaltige Markenauftritte. Wir sprachen mit Florian Kohler, Inhaber und Geschäftsführer Gmund Papier, über konsequent gelebte Nachhaltigkeit und den neuen 24/7-Papiershop in Kooperation mit flyeralarm und dem daraus resultierenden innovativen Logistikansatz. ...Seite 30

Flexibilität und Effizienz entscheiden

An insgesamt elf Tagen präsentieren 1.427 drupa-Aussteller innovative Technologien, Lösungen und Themen, die die Druckbranche jetzt und in Zukunft bewegen. Im Fokus stehen die Themen Digitalisierung und Nachhaltigkeit. Wir haben vorab eine weitere Auswahl spannender Produktneuheiten für Sie zusammengefasst. ...Seite 38

20 Jahre Kodak Sonora Platten

Kodak verfügt über drei Standorte für seine Druckplattenproduktion: ein Werk in Columbus, USA, ein Werk im japanischen Gunma sowie mit insgesamt drei Produktionslinien das größte Werk in Osterode. Anlässlich des 20jährigen Jubiläums der prozessfreien Sonora-Druckplatten bot Kodak Anfang März einen Einblick in die hoch automatisierten Fertigungsprozesse seiner modernen Plattenproduktion in Osterode. ...Seite 44

21. Inno-Meeting

Innovationen bei Verpackungsmaterialien und Methoden standen im Mittelpunkt des 21. Inno-Meetings in Osnabrück. Den Teilnehmern bot die Fachtagung progressive Markttrends, Innovationen, Entwicklungen und Best Practices in der Verpackungsbranche. ...Seite 46

Erfolgreich falzen und veredeln

Transparenz bei allen Prozessen
Wir sprachen mit Ralf Sammeck, Vorstand Koenig & Bauer, über die einzigartige Marktpositionierung des Unternehmens sowie Neuheiten zur drupa. ...Seite 22



Mit spezieller Veredelung zu werthaltigen Druckprodukten

Zahlreiche Neuheiten auf der Fespa 2024

SO GEHT ZUKUNFT!

Die Stahlfolder KH 82 sorgt mit intelligenter Automatisierung für Produktivität ohne Stress – höchstflexibel und in hervorragender Qualität.



drupa 2024
May 28 to June 7
Hall 1

Neue Rekorde!

Wer genau hinsieht, findet auch in der Druckbranche neue Rekorde für Produktivität und Nachhaltigkeit!

Neue Rekorde von heute folgen den Rekorden von gestern. Diese Nacht wurde es in Amerika entschieden: Die Zinsen werden jetzt nicht gesenkt, aber in den kommenden Monaten sollen für die USA noch drei Zinssenkungen folgen. Schaut man auf die Kapitalmärkte dieser Welt, so muss man feststellen, dass Aktienkurse nur eine Richtung kennen, und dies ist der Weg nach oben. Dow Jones, S&P, Nasdaq oder in Japan der Nikkei, Aktienkurse fliegen seit Monaten oder Jahren von einem Hoch zum nächsten. Dieser Trend scheint genauso für viele asiatische und europäische Börsen zu gelten, denn es folgen auch hier den Hochs von gestern höhere Hochs von heute und morgen. Ob in Deutschland, Frankreich oder der Schweiz – auch in den Ländern in Europa erreichen Aktien immer wieder neue Höchststände. Nicht so richtig diesem Trend folgen können die Börsen in China, wo Auftragsrückgänge und leere Geisterstädte aufgrund von Zinssteigerungen und mangelnder Finanzierungsmöglichkeiten als Zeichen wirtschaftlicher Probleme gewertet werden müssen. Neue Höchststände erreichen jedoch auch die Schuldenstände überall auf der Welt, da Unternehmen, öffentliche Haushalte und viele Privatpersonen stetig steigende Zinszahlungen leisten müssen, was vielen nicht so leicht fällt, wie sie



es sich bei der Kreditaufnahme gedacht haben.

Höchststände erzielen aber auch die Kryptowährungen. So ist der Preis von Bitcoins in US-\$ gerechnet in den letzten vier Jahren beinahe auf das Zwanzigfache gestiegen. Und auch hier fehlt es nicht an Experten, die für die stromfressenden Kryptowährungen noch viel höhere Preise in naher Zukunft für gerechtfertigt halten. Vor diesem Hintergrund darf man natürlich nicht übersehen, dass auch die Preise von Gold und Silber bzw. aller Edelmetalle immer wieder auf neue Höchststände gestiegen sind. Gerade heute hat der Preis von einer Unze Gold die Höhe von 2.200 US-\$ überschritten. Also auch hier immer neue Rekorde, wo man auch hinsieht. Folgt man hier der Meinung von Experten, ist Gold das einzige wahre Geld, da es wohl seit Jahrtausenden über eine identische Kaufkraft verfügt und Menschen für ihre Münzen immer die gleiche Anzahl an Nahrungsmitteln erwerben konnten. Die, die Münzen haben, schätzen eine Eigenschaft dieser Münzen besonders: Gold kann nicht einfach gedruckt werden wie alle anderen Währungen dieser Welt. Dass Banken, Regierungen von Staaten und viele Manager von Konzernen in dieser

Hinsicht eine andere Meinung vertreten, kann man beinahe als selbstverständlich betrachten.

In einem Umfeld mit immer neuen Rekorden hat es die Druckbranche natürlich nicht so einfach, denn die vielen kleinen und mittelständischen Unternehmen, die immerhin mehr als 80 Prozent der Branche repräsentieren, sind von ihrer Natur her meistens etwas bescheidener im Denken und Auftreten. Neue Rekorde werden in dieser Branche aufgestellt, da immer weniger Menschen mit immer weniger Makulatur und Energieverbrauch den Bedarf an Druckprodukten wie Verpackungen, Büchern, Magazinen und Broschüren decken. Im Trend liegen aber auch Textilanwendungen und das Bedrucken von Oberflächen aus Kunststoffen. Wer im März die Fespa in Amsterdam besucht hat, konnte feststellen, dass dort zum einen neue leistungsfähigere Druck- und Veredelungssysteme vorgestellt und angeboten wurden. Und zum anderen wurden neue Anwendungen präsentiert, mit denen sich Druckdienstleister neue Kunden und Marktsegmente erschließen werden. Wer genau hingeschaut hat, konnte erneut feststellen, dass insbesondere der Inkjetdruck mit seinen vielfältigen Technologien neue Anwendungen in den Bereichen Textil-, Industrie- und Werbedruck vorstellen konnte. Einerseits können neue Substrate verarbeitet werden, andererseits sind es neue Tinten, die eingesetzt werden und mit ihrem neuen Erscheinungsbild die Aufmerksamkeit der Betrachter einfangen können. Datenströme und innovative Drucktechniken werden genutzt, um werthaltige Produkte herzustellen, die besser den Vorstellungen der Käufer entsprechen, da diese auf die Farbgebung, die Bebilderung oder die Abmessungen entsprechend ihrer individuellen Vorlieben Einfluss nehmen können, wobei natürlich die Produktion nach dem Kauf erfolgen kann. Käufer müssen sich also seltener zwischen auf Lager produzierten Produktvarianten entscheiden, was sich positiv auf die Herstellungskosten und auf die Nachhaltigkeit der Produkte auswirken wird. Wer sich für die neuen Technologien und Möglichkeiten der Fertigung von Druckprodukten begeistern kann, wird sicher auch schneller geneigt sein, jetzt in neue Technologien zu investieren, um seinen Kunden zeitgemäße Produkte anzubieten. Ähnliche Entscheidungen werden Druckdienstleister in wenigen Wochen auf der drupa treffen, denn auch hier zeichnen sich die neuen Entwicklungen der Industrie immer deutlicher ab und optimierte und ausgereifte Fertigungssysteme werden das Interesse der Druckdienstleister wecken. Auch wenn die Rekorde an den Börsen, der Verschuldung der Staaten und die Werteverluste der Währungen kein optimales Umfeld bieten, werden besonnene Unternehmer die Vorteile innovativer Technologien erkennen und zu nutzen wissen. In diesem Sinne: Bleiben Sie erfolgreich!

Andreas Blömer

Ihr Andreas Blömer

Die PanelMacher!

Wir bestücken jedes DisplaySystem!
präsentieren

Besuchen Sie
unseren Shop
www.roll-ups.de

PopUp-Bahn nur € 149,-



Verwenden Sie
PopUp-Wände?

Wir fertigen Magnet-
Langbahnen für
Systeme aller Hersteller.

ECO-Roll-UP nur € 129,-

85 x 200cm
inkl. Druck und Tasche
Promotion in sekundschnelle!
Testen Sie uns mit dem

DEMO-ECO-Roll-UP,
einmalig für nur € 99,-

DEMO
nur € 99,-!



PromotionPakete

Shop-Paket nur € 229,-

2 x RollUp
1 x Mini-Intension

Event-Paket nur € 689,-

3 x RollUp
1 x Mini-Intension
1 x Theke inkl. Verkleidungspanel

Messe-Paket nur € 2990,-

3 x RollUp
1 x Theke inkl. Verkleidungspanel
1 x 12-Felder Messewand inkl. Druck
Alle Preise zzgl. MwSt.

Unser Komplett-Service:

Ideen, Beratung, Konzeption,
Layout, Druck und Realisation
sowie Konfektion und Montage.
Wir drucken Großformate bis 5 m
Breite bei beliebiger Länge, z. B. auf
• PVC- / LKW-Banner
• Netz-Banner
• Bühnen-Nessel / Leinwand
• Design-Anwendungen
• Backlite-Materialien
• Window-Graphics
• Fahnenstoffe
• Klebe-Folien u.v.m....

Wir bieten Ihnen die gesamte Druckvorstufe:

- High-End-Scans
- Bildbearbeitung
- Bildkomposing
- Freistell-Service
- Satz, Grafik und Layout

**Display-Systeme aus eigener
Herstellung.**
Sie haben schon ein Faltdisplay
oder Rollup-System?
Wir bestücken und überholen
Display-Systeme aller Hersteller
und beraten Sie natürlich gerne!



Outdoor-Displays



Leuchtkästen



Rahmen-Displays



Flaggen



Kundenstopper



LKW-Planen/-Folien



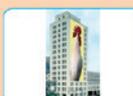
Rahmen-Service



Leinwand-Druck



KFZ-Beklebung



Fassaden-Werbung



Poster-/Bannerdruck



Folienschnitt

INHALT

BRANCHE

Termine, Nachrichten, Neuheiten, Branchen-News

6

PRAXIS

CC-Praxis-Workshop

Parametrische Filter in Adobe Photoshop CC

12

WEITERVERARBEITUNG

Erfolgreich falzen und veredeln

Mit spezieller Veredelung zu werthaltigen Druckprodukten

Die Verarbeitung nach dem Druck ist bei vielen Druckdienstleistern personalintensiv, körperlich anstrengend und teilweise auch relativ fehlerträchtig. In Zeiten, in denen digitale Workflows und automatische Prozessabläufe im Vordergrund stehen, werden diese Bereiche der Herstellung von Druckprodukten zu einer echten Herausforderung für die Unternehmer. Die Investition in automatische Prozesse, scheint in der Weiterverarbeitung besonders rentabel zu sein und auch den Betrieben dabei zu helfen, das allgemeine Problem des Mitarbeitermangels in den Griff zu bekommen. Dies gilt auch für vernetzt operierende Produktionsmodule, die über mitgedruckte Steuercodes erkennen können, welche Weiterverarbeitung für das jeweilige Produkt gerade notwendig ist.

14

STRATEGIE

Transparenz bei allen Prozessen

Interview mit Ralf Sammeck, Segment-Vorstand Sheetfed, Koenig & Bauer

Durch sein überaus breit gefächertes Portfolio ist Koenig & Bauer in der Lage, ganz objektiv die optimale Technologie für den jeweiligen Bedarf seiner Kunden zu ermitteln. Wir sprachen mit Ralf Sammeck, Vorstandsmitglied und CDO von Koenig & Bauer sowie Segment-Vorstand Sheetfed, über die einzigartige Marktpositionierung des Unternehmens, mit welchen spannenden Innovationen aus dem Hause Koenig & Bauer die Besucher der drupa rechnen dürfen sowie die Vor- und Nachteile des Produktionsstandorts Deutschland.

22

Neue Wege in der Papierlogistik

Interview mit Florian Kohler, Inhaber und Geschäftsführer Gmund Papier

Das traditionsreiche Unternehmen Gmund Papier steht seit 1829 für Papierkultur und hat sich der ökologischen Herstellung einzigartiger Kommunikationsmedien aus Naturpapier verschrieben. Am Entwicklungs- und Produktionsstandort Gmund am Tegernsee entstehen maßgeschneiderte Lösungen für nachhaltige Markenauftritte. Wir sprachen mit Florian Kohler, Inhaber und Geschäftsführer Gmund Papier, über konsequent gelebte Nachhaltigkeit und den neuen 24/7-Papiershop in Kooperation mit flyeralarm und dem daraus resultierenden innovativen Logistikansatz.

30

VERPACKUNG

Herausforderndes Umfeld

Pläne zur EU-Verpackungsverordnung erschweren Ausgangsvoraussetzungen

Für die deutsche Faltschachtel-Industrie war das Jahr 2023 durchwachsen. Für die Gesamtbranche liegen zwar bislang nur Zahlen für die ersten drei Quartale durch das Statistische Bundesamt vor, allerdings lässt sich daraus und aus der Geschäftsentwicklung bei Mitgliedern des FFI, für die Gesamtjahreszahlen bereits verfügbar sind, der Gesamtbranchentrend hinreichend ableiten. FFI Mitglieder machen zwei Drittel des Produktionswertes und etwas mehr als die Hälfte des Volumens der Gesamtbranche aus. Bei ihnen sank das Produktionsvolumen in 2023 um 6,2% auf 519.795 Tonnen, während der Produktionswert um 2,3% auf 1,470 Milliarden Euro gestiegen ist.

26

Nachhaltigkeit als Schlüsselfaktor

Mark Malekpour, Regional Business Manager, Industrial Printing, HP

Die Druck- und Verpackungsindustrie befindet sich im Wandel. Nachhaltigkeit ist eine der wichtigsten Triebfedern für die gesamte Branche – von den Verbrauchern, die neue Arten von Drucken und Verpackungen erwarten, bis hin zu Marken, die sich bemühen, Materialverbrauch zu reduzieren, sie wiederzuverwerten und zu recyceln.

28

21. Inno-Meeting

Zukunftsweisende und nachhaltige Flexpack-Lösungen im Fokus

Innovationen bei Verpackungsmaterialien und Methoden standen im Mittelpunkt des 21. Inno-Meetings. Es fand vom 21. bis 22. Februar 2024 in Osnabrück statt. Den Teilnehmern bot die Fachtagung progressive Markttrends, Innovationen, Entwicklungen und Best Practices in der Verpackungsbranche.

46

FARBMANAGEMENT

Fogra Colour Management Symposium

Vorträge über Praxisprobleme und -lösungen sorgten für ein volles Haus 32
Zum mittlerweile 9. Mal fand Ende Februar das Fogra Colour Management Symposium (CMS) statt. 215 Teilnehmer nahmen die Gelegenheit wahr, um von der gelungenen Mischung aus Wissensupdate und Networking für ihr eigenes Unternehmen zu profitieren.

FESPA

Nahezu grenzenlose Kreativität

Spannende neue Möglichkeiten für Werbe- und Textildrucker 34
Hunderte von Ausstellern präsentierten auf der Fespa 2024 ihre jüngsten Innovationen in den Bereichen Grafik, Dekoration, Verpackung, Industrie und Textilanwendungen. Auf die Besucher warteten eine Fülle kreativer neuer Anwendungen.

DRUPA

Flexibilität und Effizienz entscheiden

Die globale Druckindustrie darf sich auf ausgereifte Innovationen freuen 38
An insgesamt elf Tagen präsentieren 1.427 Aussteller aus 50 Nationen innovative Technologien, Lösungen und Themen, die die Druckbranche jetzt und in Zukunft bewegen. Im Fokus stehen allen voran die Themen Digitalisierung und Nachhaltigkeit. Wir haben vorab eine weitere Auswahl spannender Produktneuheiten für Sie zusammengefasst.

RISO auf der drupa 2024

Innovativ seit über 70 Jahren 43
Unter dem Motto „We Innovate. You Benefit.“ wird sich RISO auf der drupa präsentieren. Besonderes Augenmerk liegt dabei auf VALEZUS T2200 (Tandem-) und T1200 (Singlemaschine). Ergänzend dazu werden, je direkt an VALEZUS T1200 und ComColor GL, Weiterverarbeitungslösungen für unterschiedliche Anwendungsbereiche gezeigt.

DRUCKVORSTUFE

Automatisierte Plattenproduktion

Miller Graphics erweitert Flotte moderner Esko-Flexodrucksysteme 42
Die Miller Graphics Group hat ihre Esko-Plattenherstellungssoftware und -hardware Flotte mit einer neuen vollautomatischen CDI Crystal 5080 XPS in ihrem Werk in Roesslare und einer XPS Crystal an ihrem Standort Limoges erweitert. Darüber hinaus hat das Unternehmen die Automatisierungslösung Esko Flexo Engine eingeführt, um die Effizienz, Produktivität und Leistung an seinen anderen Standorten zu steigern.

COMPUTER-TO-PLATE

20 Jahre Kodak Sonora Platten

Traditionsreiche erfolgreiche lokale Plattenproduktion in Osterode 44
Kodak verfügt über drei Standorte für seine Druckplattenproduktion: ein Werk in Columbus, USA, ein Werk im japanischen Gunma sowie das größte Werk in Osterode. Anlässlich des 20jährigen Jubiläums der prozessfreien Sonora-Druckplatten bot Kodak Anfang März einen Einblick in die hoch automatisierten Fertigungsprozesse seiner modernen Plattenproduktion in Osterode.

RUBRIKEN

Editorial 3 Kleinanzeigen 49

IMPRESSUM

HERAUSGEBER: Blömer Medien GmbH • Freiligrathring 18-20 • 40878 Ratingen
Telefon: +49 (0) 21 02 - 14 70 870, Fax: +49 (0) 21 02 - 14 70 865
www.WorldofPrint.de • www.WorldofPrint.com

E-MAIL-KONTAKT: Abonnement: vertrieb@WorldofPrint.de
Redaktion: deutsche Meldungen an input@WorldofPrint.de, englische Meldungen an input@WorldofPrint.com

OBJEKTLEITUNG: Andreas Blömer

REDAKTION: Christian Ahrens, Franz-Josef Arling, Daniela Blömer, Anton Busch, Lena Gärtner, Anna Kobylinska, Filipe Pereira Martins, Hugo Riedke, Sabine Slaughter, Peter Sackl, Dr. Rossitza Velkova

ANZEIGENLEITUNG: Oliver Göpfert, Telefon: +49 (0) 21 02 - 14 70 862, E-Mail: o.goepfert@WorldofPrint.de

ISSN: 1868-9779 • **VERTRIEB:** A. Blömer

SATZ u. REPRO, DRUCK: D + L Printpartner GmbH, Bocholt

Namentlich gekennzeichnete Berichte geben nicht in jedem Fall die Meinung der Redaktion wieder. Für unverlangte Bilder und Manuskripte wird keine Verantwortung übernommen.
Erfüllungsort und Gerichtsstand: Ratingen • Nachdruck nur mit schriftlicher Genehmigung und Urhebervermerk.

ERSCHEINUNGSWEISE: 10 Ausgaben pro Jahr. Der Abonnementspreis beträgt 65,00 Euro jährlich, bei Versand ins Ausland 85,00 Euro. Die Zustellung ist im Preis enthalten.



100 % Qualität für Ihren kompletten Druckprozess

Besuchen
Sie uns auf der
drupa
28.5. - 7.6.2024
Stand
3A101

Profiler Graphic



Druckvorstufen-
Prüfung

ProofRunner



100% Kontrolle
(inline)

Profiler



Druckmuster- &
Wareneingangskontrolle

Druckqualitätskontrolle vom
Artwork bis zum gedruckten
Muster - aus einer Hand.

www.EyeC.com



**MAY+SPIES GRUPPE
ÜBERNIMMT RÖMERTURM**

Der Dürener Papierverarbeiter May+Spies übernimmt rückwirkend zum 1.1.2024 alle Anteile der Spezialpapiergroßhandlung Römerturm. Das 1885 gegründete Unternehmen mit heutigem Sitz in Kerpen gilt als einer der profiliertesten Feinstpapier-spezialisten Deutschlands. Römerturm liefert ein breites Spektrum hochwertiger Papierprodukte für graphische Drucksachen, Verpackungen sowie für Anwendungen in



Dr. Heinrich Spies, geschäftsführender Gesellschafter der May+Spies GmbH

Galerien und Museen.

„Seit unserer ersten kleinen Beteiligung 2022 hat sich die Zusammenarbeit beider Unternehmen sehr erfolgreich entwickelt. Deshalb freut es mich ganz besonders, dass Römerturm nun ein wichtiger Teil der May+Spies Familie geworden ist. Durch unsere Beteiligung an der Papierfabrik Reflex nutzen wir nun zunehmend unsere Möglichkeiten innerhalb der Wertschöpfungskette von der Erzeugung über die Verarbeitung bis zum Großhandel. Gerade in dieser unruhigen Zeit wollen wir ein verlässlicher Partner für unsere Freunde und Kunden im Handel und im Druckgewerbe sein“, kommentiert Dr. Heinrich Spies, geschäftsführender Gesellschafter der May+Spies GmbH die jüngste Akquisition. www.roemerturm.de, www.mayspies.com

SAXOPRINT: ÜBERNAHME DER EASTPRINT WERBETECHNIK-PRODUKTION

Im Rahmen eines Asset Deals mit Wirkung zum 1. Januar 2024 übernimmt die Druckerei Saxoprint die Large Format Produktion der Eastprint GmbH. Hierzu zählt die Fertigung von großformatigen Werbetechnik-Produkten wie beispielsweise Roll Ups, Fahnen, Planen und Bannern sowie Messestände.

Die Eastprint GmbH wurde 2005 in Dresden gegründet und beschäftigte zuletzt 46 Mitarbeiter, darunter 9 Auszubildende. Alle Mitarbeiter wurden nun zusammen mit den Digitaldruck- und Wei-

Klaus Sauer, Saxoprint CEO, freut sich über die Verstärkung im Bereich Large Format Printing.



terverarbeitungs-maschinen von Saxoprint übernommen.

Maik Vogel, der bisherige Geschäftsführer bei Eastprint wird bei Saxoprint zusätzlicher Geschäftsführer für den Bereich Large Format Printing. „Ich freue mich, dass unsere Werbetechnik-Produktion sowie alle bisherigen Eastprint Mitarbeiter bei Saxoprint eine neue Perspektive bekommen und wir uns so weiter positiv entwickeln können. Mit Saxoprint sowie der Cewe Group, zu der wir nun gehören, haben wir viel mehr Möglichkeiten, was Einkauf, Prozessentwicklung und weitere Synergien betrifft“, erklärt Maik Vogel.

Klaus Sauer, Saxoprint CEO ergänzt: „Es ist ein Gewinn für uns, dass Maik Vogel mit seiner langjährigen Erfahrung und seinem Fachwissen weiterhin die Verantwortung für diesen Bereich übernehmen wird. Gleichzeitig heiße ich alle bisherigen Eastprint Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter herzlich willkommen. Mit der Integration der Large Format Produktion in unsere Druckerei erweitern wir unsere Fertigung um ein wichtiges und wachsendes Portfolio. Neben unseren klassischen Papierprodukten können wir jetzt auch Werbetechnik zum Bestpreis anbieten.“

„Mit der Übernahme der Eastprint Werbetechnik-Produktion investiert Cewe weiter in den Ausbau des Geschäftsfeldes Kommerzieller Online-Druck. Der Large Format-Druck erweitert unser

Produktportfolio, liefert zusätzliche Wachstumspotenziale und stärkt so die wirtschaftliche Zukunftsfähigkeit unserer Unternehmensgruppe. Wir freuen uns, die neuen Kolleginnen und Kollegen im Cewe-Team zu begrüßen“, so Carsten Heitkamp, zuständiger Vorstand für Produktion, Einkauf und Logistik bei der Cewe Group in Oldenburg. www.saxoprint.de

UMFRAGE: JEDER 5. DRUCKEREIBETRIEB ERLEBTE SEHR KRITISCHE LIQUIDITÄTSENGPÄSSE

Gemäß einer Umfrage der Close Brothers Factoring GmbH unter 202 Unternehmen der Branche erlebten 2023 gut zwei Drittel der Druckereibetriebe in Deutschland (69,5 %) Liquiditätsengpässe. Damit war die Lage leicht besser als 2022, wo sogar 91,5 % der Befragten von Liquiditätsengpässen betroffen waren – aber immer noch alarmierend genug. Zudem stieg die Zahl der Unternehmen, die sehr kritische Engpässe erlebten, von 16,5 % auf 20 % an. Zusätzlich standen 31 % aller Betriebe 2023 vor Liquiditätsengpässen, die sie als „eher kritisch“ einstuften.

Gründe für die Liquiditätsengpässe gab es viele. Am häufigsten genannt wurden hohe Energiepreise sowie Umsatzrückgang durch Lieferengpässe (jeweils 24,5 %), dicht gefolgt von Zahlungsausfällen (23 %) und Umsatzrückgängen durch Nach-

Termine April bis Mai 2024

- 09. – 10.04. **Print Equipment Roadshow**, Wien, www.printequipment.de
- 24.04. **IGEPA Lounge**, Dieburg, www.igepasystems.de
- 28.05. – 07.06. **drupa 2024**, Düsseldorf, www.drupa.de

fragerückgang sowie hohen ungeplanten Einmalausgaben (jeweils 21,5%). Auch steigende Personalkosten waren ein oft erwähnter Grund (20%).

Dass Zahlungsausfälle bei den Liquiditätsengpässen eine derart starke Rolle spielen, wird auch dadurch unterstrichen, dass hier knapp zwei Drittel der Unternehmen (62%) nochmals mehr Fälle beobachten als 2022. Mehr Zahlungsverzögerungen erlebten außerdem exakt die Hälfte der Befragten (50%). Nur 7% blieben von Ausfällen und Verzögerungen vollständig verschont.

Um die eigene Liquidität sicherzustellen oder zu verbessern, griffen sieben von zehn der befragten Druckereien (69,5%) auf zusätzliche Finanzierungslösungen beziehungsweise Dienstleister zurück. Ein gutes Drittel von ihnen (35,5%) nahmen

zur Liquiditätssicherung neue Darlehen von Kreditinstituten auf, ein weiteres Drittel setzte auf Factoring (33,5%). Mit etwas Abstand in der Beliebtheit folgen Sale-and-Lease- beziehungsweise Sale-and-Rent-Back-Lösungen (30,5%), der Verkauf von Anlagegütern an Händler oder andere Anwender (28,5%) sowie der Einsatz von Rechtsanwälten und Inkassodiensten (28,5%).

„Angesichts der zahlreichen Herausforderungen war die Sicherstellung ihrer Liquidität auch im letzten Jahr wieder ein enorm großes Thema für Druckereien“, so Detlef Küßner, Geschäftsführer der Close Brothers Factoring GmbH. „Factoring zählt dabei schon seit Jahren zu den beliebtesten Lösungen, um die Zahlungsfähigkeit zu gewährleisten, zumal damit auch die Eigenkapitalquote steigt und Darlehen zu günstigeren Konditionen aufgenommen werden können.“

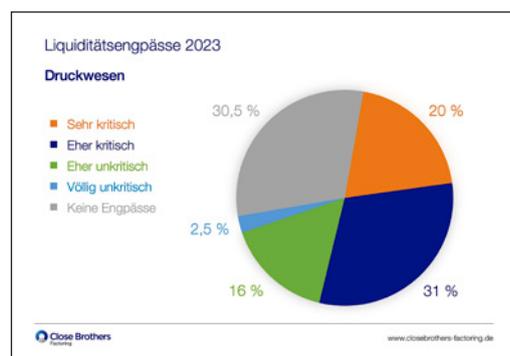
tigeren Konditionen aufgenommen werden können.“

Factoring kann Unternehmen insbesondere bei wachsenden oder gleichbleibenden Umsätzen erhebliche Vorteile bieten. Durch den regelmäßigen Verkauf von Forderungen an einen Dienstleister wie Close Brothers Factoring lässt sich bankunabhängig und zuverlässig die eigene Liquidität sichern und die Eigenkapitalquote auf einem guten Niveau halten. Durch die regelmäßigen, planbaren Zahlungseingänge

können Betriebe außerdem größere Warenmengen mit kürzeren Zahlungszielen und damit zu besseren Konditionen erwerben. Da der Finanzdienstleister alle Forderungen direkt und zeitnah begleicht, sind darüber hinaus längere Zahlungsziele für Abnehmer möglich – ein zusätzliches, oft entscheidendes Verkaufsargument. Hinzu kommt, dass das Ausfallrisiko durch den Verkauf der Forderungen vollständig auf den Factor übergeht.

www.closebrothers-factoring.de

Das Schaubild zeigt die von Close Brothers Factoring erhobenen Umfrageergebnisse zu Liquiditätsengpässen 2023.



WE INNOVATE. YOU BENEFIT

Sustainable Automation

Ihre Anforderungen - unsere Lösungen

Highspeed Inkjet-Drucksysteme - produktiv, zuverlässig und umweltfreundlich:

- ComColor GL
- VALEZUS Serie

... Ihre Partner mit Weiterverarbeitungsmodulen für:

- Postversand und unterbrechungsfreien Umschlagdruck
- Buch- und Broschürendruck



Mehr von uns auf der drupa:
28.05. - 07.06.2024 | Halle 8a, Stand C41

www.risoprinter.de





NEUER AP380e ETIKETTIERER

Bei dem AP380e Etikettierer handelt es sich um das neueste Modell der AP-Serie, das mithilfe neuer Funktionen das Etikettieren runder oder zylindrischer Behälter noch einfacher und effizienter gestaltet. Die Etikettiergeschwindigkeit des AP380e wurde gegenüber den bisherigen Modellen um rund 30 % gesteigert. So gewährleistet er ein zügiges und präzises Aufbringen der Etiketten und sorgt für ein gleichbleibend akkurates Ergebnis auf einer Vielzahl von Behältern. Der neu integrierte Aufwickler optimiert die Bedienung, weil das Trägermaterial nicht mehr vom Tisch herunterhängt und sich auf dem Boden sammelt, sondern zur einfachen Entsorgung auf eine Rolle gewickelt wird.

Im AP380e ist ein mechanischer Sensor zur Erkennung



Die halbautomatische Etikettierlösung AP380e für runde und zylindrische Behälter überzeugt durch eine höhere Geschwindigkeit und ihren Trägermaterial-Aufwickler.

der Etiketten verbaut, der im Gegensatz zu Ultraschallsensoren transparente Etiketten ohne Markierungstreifen verarbeiten kann. Dieser speziell entwickelte Sensor wurde in über 38.000 Etikettiermaschinen der AP-Serie installiert und ist für seine Langlebigkeit und Zuverlässigkeit bei den unterschiedlichsten Etikettenarten und -stärken bei den vielen Anwender bekannt.

Lea König, Produktmanagerin für Etikettendrucklösungen bei DTM Print, fasst die Vorteile zusammen: „Der AP380e optimiert die Produktionsabläufe durch den integrierten Aufwickler für das Trägermaterial. Gleichzeitig erhöht er den Produktionsdurchsatz um ein Vielfaches. Mit dem AP380e werden Etiketten vom Anwender auf bewährte Weise fehlerfrei und zuverlässig aufgebracht, was den fertigen Produkten ein hochprofessionelles Aussehen verleiht.“

Der AP380e Etikettierer ist zum Preis von 1.795 Euro (UVP zzgl. MwSt.) direkt bei DTM Print oder über autorisierte DTM Print Vertriebspartner in Europa, im Mittleren Osten und in Afrika erhältlich. dtm-print.eu

HUBERGROUP LAUNCHT DIE NEUE NEWV SET UEL 5000

Der Relaunch der Farbserien NewV set UEL 4000 und UEK 5000 ist die jüngste Innovation von hubergroup und wird jetzt in allen Märkten eingeführt. Sie wurde erfolgreich in Europa und Nordamerika getestet, überwindet Probleme, bei denen andere Produkte schwächeln, und besticht durch optimale Ergebnisse.

NewV set UEL 5000 ist einsetzbar für LED-UV und Eisen-dotierten UV-Offsetdruck, sie überzeugt durch ein geringes build-up auf den Ge-

NewV set ist hubergroups UV-Farbsystem für den Offsetdruck und für die vielfältigsten Arten einsetzbar.



gendruckzylindern nach der Wendung, sehr hohe Reaktivität und schnelle Aushärtung sowie die schnelle Einstellung eines stabilen Farb-Wasser-Gleichgewichts. Sie empfiehlt sich auch für alle Druckmaschinentypen mit und ohne Farbbrüher und ist ideal für den IPA-freien Druck. Dabei zeichnet sich die NewV set UEL 5000 durch eine geringe Tonwertzunahme, eine gute Übertragung sowie hohe mechanische Filmbeständigkeit aus. Die Farbtöne sind gemäß ISO 2846-1 und ISO 12647-2. NewV set UEL 5000 ist einsetzbar für Laserdruck, Heißfolienprägung und Kaltfolienkaschierung (Vorversuch erforderlich) und darüber hinaus optimiert für NBR- und EPDM-Walzen.

„Unser Ziel bei hubergroup ist, unsere Kunden mit Innovationen stets neu zu überzeugen. Deshalb entwickeln wir unsere Produkte immer weiter. Mit NewV set UEL 5000 liefern wir jedoch mehr als nur eine reine Weiterentwicklung. Die neue Farbserie liefert Ergebnisse von höchster Qualität. Sie besticht durch Reaktivität, Farb- und Wasserstabilität und Performance auf höchstem Niveau“, sagt Patrick Hübel, Director Global Product and Colour Management, hubergroup.

Die NewV set UEL 5000 profitiert von den Erfahrungen aus den Farbserien NewV set UEL 4000 und UEK 5000 und wurde intensiv getestet, bevor sie nun in den Markt eingeführt wird. Auf erste er-

folgreiche Druckversuche folgten ein Feintuning und Langzeitversuche. Dabei wurden auf verschiedenen Maschinen exzellente Ergebnisse erzielt, oftmals im Zusammenspiel mit dem Feuchtmittelzusatz Substifix AF 8319-19 von hubergroup. Bereits zahlreiche Kunden in den Niederlanden, Italien, Polen und Deutschland wurden von den Vorteilen der optimierten Farbserie überzeugt und sind auf diese umgestiegen.

NewV set ist hubergroups UV-Farbsystem für den Offsetdruck und für die vielfältigsten Arten von Akzidenzen für saugfähige Bedruckstoffe einsetzbar. NewV set zeigt ihre besonderen Stärken beim Hochgeschwindigkeitsdruck auf UV-Bogenoffset Druckmaschinen. Sie ist für verschiedene Härtungstechnologien verfügbar. Zu ihren speziellen Eigenschaften zählen hohe Farbintensität, schnelle, sofortige Aushärtung, hohe Feuchtmittel-Toleranz und Schnelligkeit im Erreichen der Farb-/Wasserstabilität. Sie kann im UV Bogenoffsetdruck verwendet werden. Geeignete Bedruckstoffe sind gestrichene und ungestrichene Papiere und Kartonagen, Thermopapiere (nach Vorabtests).

www.hubergroup.com

FEDRIGONI MISTRAL

Klassische Eleganz und unverwechselbare Texturen, eine Serie, die das Angebot an geprägten Papieren von Fedrigoni durch ihr zeitloses

Design erweitert: das ist Fedrigoni Mistral, die neue Kollektion natürlich gestrichener Spezial-Papiere, die sich ideal für alle anspruchsvollen Verlagsprojekte wie Bücher, Kataloge oder Cover Kommunikationsmittel wie Einladungen und Broschüren, Grußkarten oder Hangtags sowie Luxusverpackungen eignen.

Mistral, in einer breiten Palette von Grammaturen von 100 bis 400 g/qm verfügbar, ist in der Version Tradition mit einer eleganteren Bindung und in der Version



Fedrigonis Mistral Sortiment bringt einen Hauch von Eleganz und Originalität.

Design mit einer Bindung mit geometrischen Linien, beide mit einem zarten und raffinierten Touch, erhältlich. Die Farbpalette reicht vom hellen Elfenbein Ivory über das natürliche Weiß von Natural, das frei von optischen Aufhellern ist, bis hin zum zeitlosen Premium White.

Das Sortiment besteht aus drei Versionen, die alle aus reinem ECF-Zellstoff hergestellt, FSC-zertifiziert und mit den gängigsten Drucktechnologien kompatibel sind. Mistral Tradition umfasst natürliche Papiere und Kartons, die beidseitig in traditionellen Strukturen geprägt sind, und ist in sechs Grammaturen (100, 120, 170, 250, 320 und 400 g/qm) und in den Farben Premium White, Natural und Ivory erhältlich. Mistral Stucco Tradition, auch als beidseitig geprägte Papiere und Kartons erhältlich, wird der speziellen Stucco-Ober-

flächenbehandlung unterzogen, die eine hohe Farbwiedergabe, Intensität und Homogenität des Drucks garantiert und für eine scharfe und brillante Wiedergabe der Bilder sorgt, wobei das Aussehen des Papiers erhalten bleibt. Erhältlich ist es in vier Grammaturen (120, 170, 270 und 350 g/qm) in den Farbtönen Premium White und Natural. Mistral Design schließlich umfasst Naturpapiere und beidseitig geprägte Kartons in Design-Struktur in vier Grammaturen (120-170-250-350 g/qm) und zwei Farbtönen: Premium White und Natural. Bei den höheren Grammaturen besteht das Substrat aus mehreren laminierten Faserschichten. Dies verleiht Mistral hervorragende mechanische Eigenschaften wie Steifigkeit, Reißfestigkeit, hohe Dicke, Rauheit und eine besondere Haptik.

www.fedrigoni.com

DIE NEUE KONGSBERG C68 EXACT

Kongsberg PCS stellt einen hochmodernen, sehr großformatigen Plotter, den Kongsberg C68 Exact vor, der speziell für Branchen entwickelt wurde, in denen es auf höchste Genauigkeit ankommt, wie z. B. in der Luft- und Raumfahrt, oder in angrenzenden Sektoren, wo Präzision gefragt ist.

Der C68 Exact wurde für die besonderen Anforderungen des präzisen Zeichnens und Schneidens entwickelt und liefert eine extrem hohe Qualität beim Arbeiten mit Fiber oder Ball Point Pen Tool auf Papier und anderen glatten Oberflächen. Durch ein spezielles Vakuum-Bohrschema und einer glatten Oberflächenbehandlung ermöglicht die Tischplatte ein besonders präzises Zeichnen und Schneiden.

www.kongsbergsystems.com/de

Inkjet-Druck auf Offset-Niveau

Entdecken Sie unseren Neuzugang

Erleben Sie das neue kommerzielle Hochgeschwindigkeits-Inkjetsystem TASKalfa Pro 55000c live auf der drupa! Wir freuen uns auf Ihren Besuch.



HALLE 8A, STAND C20

- 150 ppm im Duplexbetrieb
- Grammaturen bis 400 g/m²
- Bannerformate bis 1.030 mm im Duplex
- bis zu 5 Mio. Druckvolumen pro Monat für gestrichenes Papier

Jetzt Termin vereinbaren:
kyocera.blog/drupa



LAKESIDE BOOK COMPANY INVESTIERT IN CONTIWEB-TECHNOLOGIE

Contiweb hat die erfolgreiche Installation eines CDN-Nonstop-Abwicklers und eines Digital-Fluid-Applicator-Wiederbefeuchters (DFA) im US-amerikanischen Werk in Harrisonburg (Virginia) der Lakeside Book Company bekanntgegeben. Die neue Anlage wird in einer Produktionslinie zusammen mit einem HP T490 PageWide-Drucksystem eingesetzt.

Bei der Lakeside Book Company handelt es sich um das größte Buchdruck-, Buchbinde- und Vertriebsunternehmen in Nordamerika. Die Integration dieser Anlage in den Bestand erhöht die betriebliche Effizienz und gewährleistet eine kontinuierliche Produktion bei gleichbleibend hohen Qualitätsergebnissen.

„Nach jahrzehntelanger Zusammenarbeit mit Contiweb und seiner Technologie war es eine einfache Entscheidung für Lakeside Book. Wir sind zuversichtlich, dass wir mit dieser Investition den Wert unserer neuen HP-Druckmaschine optimieren und zahlreiche Vorteile für unsere Kunden und unseren Betrieb erzielen können“, erklärt Scott Merrick, Engineering Manager, Digital Press bei der Lakeside Book Company.

Contiweb beliefert die Lakeside Book Company seit lan-

gem mit zuverlässigen und modernen Lösungen, die auf Heatset-Rollenoffset-Anwendungen zugeschnitten sind. Das Contiweb-Portfolio an Abwicklern, Querschneidern und Trocknern hat durchweg außergewöhnliche Leistung und hervorragende Druckqualität geliefert.

„Wir haben unseren ersten CDN-Abwickler von Contiweb im Jahr 2017 für unser Werk in Kendallville (Indiana, USA) gekauft. Dieser Abwickler hat sich seit dem Tag seiner Installation bis heute als äußerst zuverlässig erwiesen“, betont Scott Merrick. www.contiweb.com

IMPRESSED UND EPS BESCHLIESSEN IHRE ZUSAMMENARBEIT

Impressed und eProductivity Software (ePS) kooperieren mit dem Ziel, Druckereien einen innovativen Weg in eine produktivere Zukunft zu bieten. Konkret geht es um die Verknüpfung des Impressed Workflow Servers (IWS) mit dem cloud-basierten MIS-System Pace von ePS zu einer modularen Lösung für das Druckerei- und Produktionsmanagement. Aufgrund der technologischen Offenheit beider Systeme können Anwender ihre Softwareumgebungen um weitere wichtige Applikationen in der Wertschöpfungskette ergänzen.

Druckereien stehen vor der Aufgabe, ihre Prozesse so weit als möglich zu standar-

disieren und zu automatisieren. Anders sind die Herausforderungen des Marktes wie der Fachkräftemangel sowie steigende Kosten etwa für Papier und Energie nicht zu meistern. Der Schlüssel dazu ist die konsequente Modernisierung der Software für die Abwicklung der Aufträge von der Kalkulation über die Produktion bis hin zum Versand. Wesentliche Elemente sind dabei spezielle MIS/ERP-Applikationen für die Druckindustrie und Systeme für die Automatisierung der Produktionsworkflows.

Impressed bietet mit seinem Impressed Workflow Server (IWS) eine erprobte Lösung für die Automatisierung des gesamten PDF-Workflows in der Druckvorstufe. So werden besonders die Effizienz und die Sicherheit der Produktionsprozesse optimiert. Das von ePS entwickelte, cloud-basierte MIS/ERP Pace aus der Midmarket Print Suite automatisiert und beschleunigt die Geschäftsprozesse in Druckereien. Pace zentralisiert und vereinfacht das Druckereimanagement von der Kalkulation und Angebotserstellung über die Auftragsverfolgung und -verwaltung bis hin zur Bestandskontrolle und dynamischen Produktionsplanung. Außerdem bietet Pace Funktionen für CRM sowie Reporting und Buchhaltung.

„Mit Pace und IWS verfolgen ePS und wir eine ähnliche Philosophie in der Entwicklung unserer Systeme. Angesichts des anhaltenden Wandels in der Druckindustrie haben geschlossene Lösungen keine Zukunft – die technologische Offenheit ist ein Muss, um diesen Wandel abzubilden“, sagt Florian Käsbauer, seit Januar Geschäftsführer von Impressed. „Die Verbindung von IWS mit Pace ermöglicht es dessen Nutzern, Auftragsinfor-

mationen mit den Produktionsdaten zu verknüpfen. Damit wird jede Produktionsdatei den Spezifikationen des Auftrags entsprechend im Workflow effizient verarbeitet.“

Dabei kommunizieren IWS und Pace in beide Richtungen. Pace sendet IWS die Auftragsdaten, IWS wiederum informiert Pace über den Stand der Produktion. Er übergibt beispielsweise Rückmeldungen vom RIP, den Stand der Weiterverarbeitung oder auch das Abholdatum durch den Kurierdienst an Pace. Damit sind Druckereien immer genau im Bild über den Status eines jeden Auftrags. www.impressed.de

PPA ERHÄLT MIT DER IGEPA GROUP EINEN NEUEN PARTNER

Die IGEPA group wird Partner innerhalb der PPA-Programmatic Print Alliance. Gemeinsam mit Maschinenherstellern, Papierfabriken, Druck- und Mediendienstleistern, Agenturen und Softwarefirmen wird die IGEPA group an der Weiterentwicklung und Förderung datengetriebener individualisierter Drucktechnologien mitwirken.

In einer Zeit, in der die Effizienz und Nachhaltigkeit von Marketingkampagnen eine immer größere Rolle spielen, eröffnen personalisierte Drucksachen bisher zu wenig genutzte Möglichkeiten. Durch die gezielte Ansprache von potenziellen Kundensegmenten können nicht nur Ressourcen geschont, sondern auch die Wirkung von Marketingmaßnahmen nachhaltig gesteigert werden.

„Wir freuen uns darauf, durch unsere Mitgliedschaft in der PPA an einem regen Austausch teilzunehmen und von den Erfahrungen und umfangreichen Erkenntnissen unserer Partner zu profitieren. Die Zusammenarbeit



Die Wiederbefeuchtungsanlage Contiweb Digital Fluid Applicator (DFA) im Werk der Lakeside Book Company in Harrisonburg, Virginia

ermöglicht es uns, die Bedürfnisse unserer Kunden noch besser zu verstehen und innovative Lösungen für ihre Anforderungen zu entwickeln“, kommentiert Amir Bešić, Geschäftsführer der IGEPA group diesen Schritt.

Die Partnerschaft zwischen der IGEPA group und der PPA wurde auf einer Digitalkonferenz zum Thema Marketing Automation und Hyperpersonalisierung ins Leben gerufen. Die positive Resonanz und das Interesse an den behandelten Themen bestärken die IGEPA group in ihrem Engagement für die Förderung datengetriebener Drucktechnologien.

www.programmatic-print.org

PERSONALIEN

Kyocera Document Solutions hat **Tobias Hofmeyer** zum Vertriebsleiter Nord ernannt. In dieser Position verantwortet er die Vertriebsaktivitäten des Unternehmens in der Ver-



T. Hofmeyer

triebsregion Nord. Neben der partnerschaftlichen Beziehung zu den Handelspartnern von Kyocera soll

zudem ein besonderes Augenmerk auf der Weiterentwicklung der Vertriebsorganisation im Bereich Production Printing liegen.

Tobias Hofmeyer stieß 2022 zunächst als Gebietsverkaufsleiter Nord im Bereich Production Printing zu Kyocera. In dieser Funktion etablierte er Kyoceras erstes Produktionsdrucksystem Kyocera TASKalfa 15000c erfolgreich bei den Handelspartnern des Anbieters und brachte seine Branchenexpertise zur Gewinnung neuer Partner und Kunden ein. Zuvor war er rund zehn Jahre für Konica Minolta im gleichen Marktsegment tätig.

„Ich freue mich sehr über meine neue Aufgabe, die nun über den Bereich Production Printing hinaus geht. Kyocera setzt im Vertrieb auf besondere Nähe zu seinen Partnern und Kunden – das hat mich von Anfang an begeistert. Zudem haben wir in der Region Nord ein starkes Vertriebsteam, mit dem das Erreichen gemeinsamer Ziele große Freude macht. Damit stehen die Zeichen auf eine erfolgreiche Weiterentwicklung“, schildert Tobias Hofmeyer.

In seiner neuen Position berichtet er an Bernd Rischer, Group Director Sales bei Kyocera Document Solutions Deutschland.



N. Hagemann

Nico Hagemann ist neuer Director Produktmanagement bei der EyeC GmbH. In dieser Position verantwortet er ab sofort die Weiterentwicklung des gesamten EyeC-Produktportfolios mit den Produktgruppen EyeC Profiler und EyeC ProofRunner. In seiner neuen Funktion berichtet Nico Hagemann direkt an die Geschäftsführung.

Nico Hagemann verfügt über langjährige Erfahrung im Bereich Drucktechnik. Als studierter Diplom-Ingenieur im Bereich Druck- und Medientechnik baute er bei Rako Etiketten seine Expertise als Entwicklungsingenieur aus. Zuletzt war er als Product Platform Manager – 3D Image Acquisition bei Basler tätig, bevor er zu EyeC zurückkehrte. Bei den anstehenden Herausforderungen kann er so auf langjähriges Know-how zurückgreifen, da Nico Hage-

mann zuvor bereits von 2010 bis 2022 bei EyeC in den Bereichen Servicetechnik und Produktmanagement tätig war. So konnte er ein tiefes Verständnis für die Marke EyeC und deren Markt aufbauen. Im Fokus seiner neuen Tätigkeit steht neben der strategischen Entwicklung und Umsetzung des gesamten EyeC-Produktportfolios auch die Identifizierung von Marktanforderungen sowie die Vorbereitung und Umsetzung von Markteinführungskonzepten. Ein Schwerpunkt liegt unter anderem auf der technischen Weiterentwicklung des scannerbasierten Inspektionssystems EyeC Profiler.

„Nico verfügt über eine beeindruckende berufliche Laufbahn, und seine Rückkehr zu EyeC als Leiter des Produktmanagements ist eine bedeutende Bereicherung für das Unternehmen. Wir sind uns sicher, dass er mit seiner Fachkompetenz und seinem Engagement unsere aktuellen Schwerpunkte im Product Management mit seinem ihm bestens vertrauten Team erfolgreich vorantreibt“, äußert sich Dr. Ansgar Kaupp, CEO & Managing Partner bei EyeC, zur Neubesetzung.

Besuchen Sie uns auf der drupa
Halle 16 / D12

hönlegroup

The Entire Spectrum for Curing

Hightech-Trocknungslösungen:
LED-UV • UV inert • UV • IR / Heißluft

Aus einer Hand: professionelle Beratung •
maßgefertigte Technik • weltweiter Service



CC-Praxis-Workshop

Parametrische Filter in Adobe Photoshop CC

„Spieglein, Spieglein an der Wand, wer hat die schönsten Photoshop-Filter im ganzen Land?“ Die Antwort auf diese Frage ließe sich in drei Worte fassen: Adobe Substance

Designer. Etablierte Drittanbieter teurer Plug-Ins könnten gegenüber der Nutzergemeinde jetzt mal zur Abwechslung den Kürzeren ziehen.

Photoshop-Nutzer/innen steht eine bedeutende Aktualisierung des beliebten Bildbearbeitungsklassikers bevor; mit ihr findet eine neue Filterkategorie in den Workflow Einzug: die sogenannten parametrischen Filter. In der öffentlichen Beta-Version von Photoshop CC konnte man diese neue Arbeitsweise schon länger testen und die vorhandenen Effekte ausgiebig auf die Probe stellen.

Das Besondere an diesen Filtern ist ihre nicht-destruktive Funktionsweise. Ein parametrischer Filter erstellt automatisch ein Duplikat der aktiven Ebene, wandelt es in ein Smartobjekt um und fügt ihm eine eigene Smartfiltermaske hinzu. Die Smartfiltermaske hat die Aufgabe, die Wirkung der zugehörigen Effekte auf die gewünschten Bereiche der Leinwand – nämlich auf weiße und graue Pixel der Maske – zu beschränken.

Ein besonderes Highlight parametrischer Filter ist außerdem die Fähigkeit, Effekte aus Photoshops Schwester-Anwendung, Adobe Substance Designer, als benutzereigene Filter zu importieren.

ETWAS SUBSTANZ

Bei Substance Designer handelt es sich um einen fortschrittlichen Generator von Texturen und Materialien aus dem Lieferumfang der Adobe Substance 3D Suite (die im Übrigen derzeit ein separates Abonnement erfordert). Substance Designer beherrscht die Erstellung von Texturen durch prozedurale Methoden. Dank seiner knotenbasierten Arbeitsweise kann das Programm in einer Abfolge von wenigen Schritten extrem komplexe Texturen und Materialien erzeugen, die dann auch noch hochgradig anpassungsfähig sind.

Die resultierenden Effekte lassen sich mit Leichtigkeit an sehr unterschiedliche Bedingungen anpassen und mit einem hohen Maß an physikalischem Realismus rendern. Eine umfangreiche Bibliothek

von vordefinierten Materialien und Texturen kann Nutzer/innen wahlweise als Inspiration oder als Ausgangspunkt für eigene Kreationen dienen.

Adobe Substance Designer bewährte sich bisher in Aufgaben wie der Visualisierung von architektonischen Plänen und in der Filmproduktion. Künftig dürfte die Anwendung auch als ein Generator von parametrischen Filtereffekten für Photoshop CC zum Zuge kommen. Substance Designer gehört bisher nicht zum Lieferumfang der Creative Cloud, sondern ist Teil der Substance 3D Suite von Adobe, die aus der Akquisition der französischen Softwareschmiede Allegorithmic im Jahr 2019 hervorging.

MIT WENIGEN KLICKS ZU REPRODUZIERBAREN RESULTATEN

In Photoshop (Version 25.3 oder neuer) haben parametrische Filter erwartungsgemäß einen eigenen Eintrag direkt im Menü „Filter“. Dieser Befehl ruft das gleichnamige Bedienfeld auf. Hier findet man eine Reihe vorinstallierter parametrischer Filter wie auch benutzereigene Kreationen aus dieser Kategorie.

Zu den vorinstallierten Effekten zählen die parametrischen Filter „Foto mit Kratzern“ (erzeugt wahre Meisterwerke zum Nachweis der destruktiven Wirkung von Zeit), „Duotone“ (bringt nichts grund-

legend Neues; ähnliche Resultate lassen sich unter anderem mit einer Einstellungsebene vom Typ „Verlaufsumsetzung“ erzeugen), „Hologramm“ (hier schießt der vielversprechende Name noch deutlicher übers Ziel hinaus), „Ölfarbe“ (dieser Filter ist wesentlich origineller als der gleichnamige Stilisierungsfilter), „Filterglitch“ (simuliert ein gestörtes Fernsehbild), „Schneefilter“ („schneit“ auf die Leinwand schon nach dem ersten Klick), Regenfilter (tut seinem Namen alle Ehre), „Symmetriefilter“ (erzeugt kaleidoskopische Effekte) und einige andere.

Ob der eine oder andere parametrische Filter die Welt revolutioniert oder im Großen und Ganzen überflüssig sein mag, ist zweitrangig gegenüber der Tatsache, dass sich Adobe eindeutig bemüht zeigt, den Umgang mit Filtern in Photoshop zu vereinheitlichen und neue Möglichkeiten zum Nachrüsten der gewünschten Effekte zu schaffen. Die nicht-destruktive Arbeitsweise begünstigt die Verwendung von Filtermasken und erleichtert das Experimentieren mit Ebeneneffekten. Ersteres ist insbesondere im Kontext der leistungsstarken KI-gestützten Auswahlwerkzeuge sicherlich nicht nur einen Versuch wert.

Für den Zugriff auf die Einstellungen eines parametrischen Filters muss man allerdings noch ein weiteres Bedienfeld auf-

Eine echte Augenweide: Der parametrische Filter „Foto mit Kratzern“ in Adobe Photoshop macht Laurie. (Originalbild: Dorota Kudyba via Pixabay)



rufen, und zwar jenes mit der Bezeichnung „Parametrische Eigenschaften“. Der zugehörige Befehl befindet sich im Optionsmenü des Bedienfeldes „Parametrische Filter“. Die beiden Paletten nehmen dann auch gehörig Platz in Anspruch.

Wie schon die Bezeichnung der neuen Filterfunktion andeutet, hat jeder parametrische Filter – anders als die autark arbeitenden KI-Features von Photoshop, welche dem/der Nutzer/in gestalterische Werkzeuge scheinbar aus der Hand reißen – fein justierbare Einstellungen zur Genüge.

Jeder parametrische Filter bietet eine Reihe von Schieberegler und Eingabefeldern, mit denen sich die zugehörigen Einstellungen mehr oder weniger zielführend justieren lassen. Im Abschnitt der Eigenschaften des aktiven Filters bietet Photoshop einige voreingestellte Konfigurationen; die Rede ist hierbei von den sogenannten Vorgaben (Neudeutsch: „Presets“).

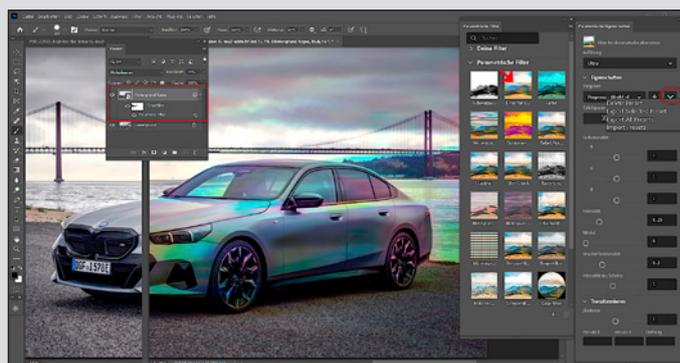
Nach jeder Änderung rendert Photoshop unmittelbar eine Vorschau des betreffenden Effekts direkt auf der ganzen Leinwand unter Berücksichtigung der gewünschten Genauigkeit, und raubt einem dabei schon mal den letzten Nerv. Denn die Arbeitsgeschwindigkeit der Filter bei hochauflösenden Fotos lässt momentan noch viele Wünsche offen. Dafür können sich die Resultate tatsächlich sehen lassen.

Dem/der Nutzer/in steht es zudem jederzeit frei, die Einstellungen zu verfeinern. Nicht-destruktive Bearbeitung rückt bei diesen Filtern stärker in den Vordergrund. Man muss nicht mehr aktiv daran denken, die Ebene zu duplizieren, in ein Smartobjekt umzuwandeln und dergleichen anderes. Bei den parametrischen Filtern geschieht dies jetzt von selbst.

Klickt man auf einen Eintrag in der Galerie der parametrischen Filter im gleichnamigen Bedienfeld, tauscht Photoshop einen bereits bestehenden parametrischen Filter der aktiven Ebene durch diesen neuen Effekt sofort aus. War dieser Schritt ungewollt, lässt er sich problemlos rückgängig machen.

Um mehrere parametrische Filter auf einer einzigen Ebene miteinander zu kombinieren, genügt es, beim Aktivieren eines neuen Filters die Wahl/Alternate-Taste gedrückt zu halten. Die betreffenden Effekte erscheinen dann im Bedienfeld „Ebenen“ untereinander als Filter einer

Photoshops parametrischer „Filter für Chromatische Aberration“ verleiht hier den letzten Glanz (siehe: Dokumentfenster rechts). (Originalbild: Der neue BMW 5 Series Sedan auf einem Fotoshooting in Lissabon; Daniel Kraus / BMW AG).



gemeinsamen Smartfiltermaske; ihre jeweiligen Parameter sind im nun gemeinsamen Bedienfeld „Parametrische Eigenschaften“ zugänglich. Einziges Manko: Photoshop gibt dem/der Benutzer/in bisher keinen Hinweis darauf, bei welchem Eintrag es sich um welchen Filter handelt.

Ein sogenannter Zufallsparameter fügt dem aktiven Filter geringfügige Störungen hinzu, die den resultierenden Effekt natürlicher wirken lassen sollen. Beim Regenfilter ist es besonders offensichtlich. In der Natur würde ja auch etwa jeder Wassertropfen einem leicht anderen Pfad folgen, wenn ihm ein Hauch Wind zuwider kommt. Der Zufallsparameter kann das eben nachahmen. Bei der Anwendung von Effekten wie Körnung, Textur oder anderen organischen Eigenschaften kommt diese zusätzliche Störungsvariable wie gerufen. In manchen Fällen kann der Zufallsparameter aber auch recht unvorhersehbare Ergebnisse erzeugen.

Allen parametrischen Filtern gemeinsam ist unter anderem auch ein Umschalter im Abschnitt „Transformieren“. Er ermöglicht die Skalierung der Materialien mit optionalem Versatz und eine Wiederholung der Textur auf der Leinwand.

Nach der Feinabstimmung der Parameter lassen sich benutzereigene Einstellungen des aktiven Filters als eine neue Vorgabe speichern; hierzu genügt ein Klick auf das Plus-Symbol neben dem Menü vorhandener Vorgaben des aktiven Filters und schon gibt es die Möglichkeit, das neue Preset zu benennen. In dem Menü rechts von dem Plus-Zeichen (für Photoshop etwas ungewohnt mit dem Symbol „v“ gekennzeichnet) besteht wiederum die Möglichkeit, Vorgaben für den betreffenden parametrischen Filter zu importieren, zu exportieren und zu löschen.

Benutzer/innen von Photoshop konnten parametrische Filter in der öffentlichen Beta-Version von Photoshop seit ei-

niger Zeit ausprobieren. In der Creative Cloud-Desktopanwendung gibt es für die öffentlichen Vorabversionen einen speziellen Bereich (links in der Seitenleiste unter „Apps > Beta-Apps“). Eine Photoshop-Beta installiert sich dann auf dem System neben der produktionsreifen Version, ersetzt diese jedoch nicht. Die beiden Anwendungen lassen sich anhand ihrer Symbole eindeutig unterscheiden. Die Betaversion begrüßt den/die Anwender/in beim Start der Anwendung zudem auch noch mit einem eigenen Splash-Screen, um Missverständnisse zu vermeiden. Denn die beiden Versionen sind sich ansonsten tatsächlich zum Verwechseln ähnlich.

FAZIT

Photoshop CC bringt eine Reihe einsatzbereiter parametrischer Filter mit. Die zugehörigen Effekte mögen auf anderen Wegen einfacher und schneller umzusetzen sein. Was jedoch die Implementierung dieser Effekte einzigartig macht, ist die Fähigkeit, alle Parameter zu einem beliebigen Zeitpunkt zu verfeinern und mehrere parametrische Filter aufeinander abzustimmen.

Mit parametrischen Filtern könnte Adobe das gesamte Ökosystem von Photoshop-Effekten kräftig aufmischen. Die Fähigkeit, komplexe visuelle Effekte in Adobe Substance Designer zu konfigurieren und als parametrische Filter in Photoshop zu nutzen, dürfte der Innovationskraft der Photoshop-Gemeinde zu neuen Höhenflügen verhelfen.

Anna Kobylinska und Filipe Pereira Martins sind international anerkannte IT-Consultants und Geschäftsführer der nordamerikanischen Aktiengesellschaft McKinley Denali Inc., die schwerpunktmäßig auf IP (Intellectual Property) ausgerichtet ist. Sie teilen ihr Know-how zu Adobe in der Druckvorstufe und Druckproduktion in prepress - World of Print. Die Abbildungen zu der jeweiligen Folge und weitere gestalterische Inspiration finden die Leser/innen synchron zum Erscheinungsdatum auf dem Twitter-Profil: @d1gitalpro.

Erfolgreich falzen und

Mit spezieller Veredelung zu wert- haltigen Druckprodukten

Die Verarbeitung nach dem Druck ist bei vielen Druckdienstleistern personalintensiv, körperlich anstrengend und teilweise auch relativ fehlerträchtig. In Zeiten, in denen digitale Workflows und automatische Prozessabläufe im Vordergrund stehen, werden diese Bereiche der Herstellung von Druckprodukten zu einer echten Herausforderung für die Unternehmer. Die Investition in automatische Prozesse scheint in der Weiterverarbeitung besonders rentabel zu sein und auch den Betrieben zu helfen, das allgemeine Problem des Mitarbeitermangels in den Griff zu bekommen. Dies gilt auch für vernetzt operierende Produktionsmodule, die über mitgedruckte Steuercodes erkennen können, welche Weiterverarbeitung für das jeweilige Produkt gerade notwen-

dig ist. Vernetzte Produktionsmodule und der Zugriff auf alle relevanten Daten der Druckproduktion bilden eine gute Grundlage für eine hohe Produktivität und ermöglichen den Betrieben, die steigende Anzahl der Aufträge und die kleineren Auflagen zu den allgemein niedrigen Marktpreisen produzieren zu können. Dahinter verbirgt sich aber auch eine zunehmende Standardisierung der Produkte und eine steigende Konzentration der Druckdienstleister auf spezielle Produkte und Marktsegmente. Der Trend in der Druckbranche zu nachhaltigen und vielfältig höherwertigen Produkten sollte den Druckdienstleistern genügend Spielräume schaffen, sich in einem lukrativen Marktsegment erfolgreich zu positionieren.



nd veredeln

In der folgenden Marktübersicht haben wir die Leistungsdaten von 44 Falz- und Weiterverarbeitungssystemen vergleichend zusammengestellt. Berücksichtigt wurden Systeme von 11 verschiedenen marktführenden Herstellern. Die Aufgaben in der Weiterverarbeitung sind generell vielfältig. Neben falzen, perforieren, rillen und nuten werden die Systeme in der Praxis auch genutzt, um Warenproben oder Label aufzubringen. Vor dem Hintergrund, dass es für einige Auftraggeber sehr wichtig ist, dass nur geprüfte und fehlerfreie Druckprodukte verwendet werden, bieten viele Hersteller weitreichende Hilfen an, diese hohen Anforderungen umzusetzen. Die weiterreichenden Beratungsservices konzentrieren sich zum einen auf die technologische Ausstattung ihrer Weiterverarbeitungssysteme, die sie genau an die jeweilige Auftragsstruktur einer Druckerei anpassen, um so die Herstellungskosten eines Betriebs zu optimieren. Und zum anderen bieten sie weitreichende und flexible Möglichkeiten für mögliche Umrüstungen an, damit ein Druckdienstleister seine Produktionssysteme auch langfristig an die sich ändernden Bedürfnisse seiner Kunden anpassen kann. Dies erhöht die Investitionssicherheit erheblich. Auch das Thema Finanzierung betrachten einige Hersteller flexibel und bieten ihren Kunden für ihre Investitionen passende Leasingmöglichkeiten und nutzungsabhängige Möglichkeiten der Bezahlung an. Flexible Veredelungsmöglichkeiten werden in der Praxis gern genutzt, um spezielle Produkte herzustellen, die es Druckereien ermöglichen, den Kunden individuelle Angebote zu machen, um den Leistungsvergleich mit Wettbewerbern zu erschweren und den Kunden von der Preisfokussierung zu lösen.



CONTINUOUS PRODUCTIVITY. CONTINUOUS PROFITABILITY. CONTINUOUS INKJET.

Die **KODAK PROSPER ULTRA 520** Druckmaschine produziert 80-L/cm-Offsetqualität bei einer Geschwindigkeit von 152 Meter pro Minute. So können Sie Ihre Betriebskosten senken, Ihren Umsatz erhöhen und Ihre Rentabilität im Prozess steigern.

Fordern Sie Druckmuster unter kodak.com/go/worldofprint oder durch Scannen des QR-Codes an.



Der Druck liefert den Beweis. Überzeugen Sie sich selbst auf der drupa 2024 in Halle 5.



In welchen Marktsegmenten investieren die Kunden heute in die Weiterverarbeitung? Was sind die Beweggründe der Druckdienstleister für diese Investitionen?

Michael Jellinghaus

**Geschäftsführer,
Binderhaus**



Schwerpunktmäßig investieren unsere Kunden in Lösungen zum Rillen bzw. Nuten und Falzen sowie in Multifunktions-Stanzriegel, die stanzen, prägen, Heißfolienveredelung, Repetierbetrieb und Inline-Ausbrechen von Stanzabfall beherrschen. Bei Nutmaschinen ist oft das Rillen bis 600 g/qm gefragt, weil solche Maschinen schon bei niedriger Grammaturn das Aufplatzen vieler Papierqualitäten beim Falzen verhindern. Gefragt sind auch Nut-Falzmaschinen mit automatischer Einrüstung per Touchdisplay, Wire-O-Stanzung und Perforation. Bei den Stanzriegeln stehen geringe Rüstzeit, geringe fachliche Anforderungen an Bediener und Arbeitssicherheit hoch im Kurs.

Druckdienstleister suchen Marktnischen oder solche Maschinen, die nicht jeder hat, weil Vorteile schwinden, wenn viele das Gleiche tun. Gefragt sind wertstabile Maschinen ohne hohen Anteil an Elektronik und mit robuster Mechanik. In der Weiterverarbeitung werden Fachkräfte durch Ruhestand knapper, simples Einrichten und Bedienen werden wichtiger, um noch unerfahrenes Personal und Quereinsteiger einzusetzen.

Druckdienstleister untereinander können Konkurrenzvorteile am einfachsten durch Weiterverarbeitung oder Druckveredelung erreichen. Solches Potenzial bieten etwa neuartige Stanzriegel. Durch Repetierbetrieb und elektronische Bogenpositionierung sinken Rüstzeit und Werkzeugkosten. Mehrwert entsteht im eigenen Betrieb durch die Fähigkeit, Verpackungen, Stanzen, Ver-

edelung mittels Blind- und Heißfolienprägung anzubieten. Entgangene Aufträge wegen Personalengpaß, langer Rüstzeit, fehlender Maschinenausstattung oder deren Abnutzungsgrad bewirken hier einen klaren Vorteil gegenüber klassischen Stanzriegeln.

Yury Osipov

**Vertriebsmanager,
GUK-Falzmaschinen**



Die Investitionen sind nach wie vor stark im Luxussegment zu finden. Immer mehr Kunden fragen nach individuellen Lösungen und flexiblen Systemen, welche mehrere komplexe und hochwertige Produkte bearbeiten können. Schauen wir jedoch in Richtung anderer Marktsegmente wie dem Akzidenzdruck, sind Investitionen verhaltener und eher in die Richtung Automatisierung und Robotik.

Wir sehen nach wie vor eine positive Entwicklung im Pharmabereich. Die Nachfrage für Outserts oder Inserts ist weiterhin stabil. Die Kunden legen ihren Fokus besonders auf hohe Qualität und einen stabilen Maschinenlauf.

In der Weiterverarbeitung berichten viele unserer Kunden, dass die Suche nach qualifiziertem Personal sich als zunehmend schwierig erweist. Daher steigen die Investitionen, welche einen Arbeitsplatz attraktiver oder effizienter gestalten, wie z.B. Roboterlösungen, Automatisierung und Vernetzung. Mit unseren Lösungen in diese Prozesse bieten wir den Kunden individuelle Möglichkeiten sinnvoll in das komplexe Handling von gefalztem Papier zu investieren.

Stefan Dettke

**Leiter Produkte und Märkte von
Postpress Commercial, Heidelberg**



Im Fokus steht die Automatisierung über die ganze Wertschöpfungskette hinweg. Akuter Arbeitskräftemangel, hoher Wettbewerbs- und Kostendruck: Diese Themen sind in der Druckweiterverarbeitung besonders brisant. Heidelberg weiß um diese Herausforderungen, die Druckereien umtreiben und hat entsprechende Lösungen entwickelt. Der Schlüssel liegt in der Automatisierung von Prozessen über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg.

Das wirkt einerseits dem Personal-mangel entgegen, indem Bogenoffset- und Falzmaschinen zu einem hohen Grad autonom produzieren und von einem Minimum an Personal bedient werden können. Andererseits lässt sich in der Weiterverarbeitung das Leistungspotenzial von Falzmaschinen ausschöpfen, indem physisch anspruchsvolle Arbeit der Robotik überlassen wird.

Für zahlreiche Falzmaschinenmodelle hat Heidelberg mittlerweile das Push to Stop Konzept von den Speedmaster Maschinen im Drucksaal auf die Stahlfolder-Technologie in der Weiterverarbeitung übertragen. Mehrere Signaturen bzw. Aufträge, deren Format und Falzschema identisch sind, können vom gleichen Stapel abgearbeitet werden – ohne Produktionsunterbrechung.

Der Industrieroboter Stahlfolder P-Stacker übernimmt zudem das Absetzen der Pakete auf die Palette, bis zu 300 pro Stunde, und sichert so bei konstanter Leistung ein Höchstmaß an Produktivität. Manuelle Eingriffe in den Prozess werden vermieden. Der Bediener kann sich der Qualitätsüberwachung zuwenden, das Fehlerrisiko durch unsachgemäße Bedienung wird minimiert.

Timm Edelhoff

**Geschäftsführer,
Horizon**



Bei aktuellen Investments unserer Kunden stehen vor allem eine einfache Bedienung sowie die Automatisierung und Vernetzung von Maschinen im Fokus der Kaufentscheidung. Ausgehend vom Fachkräftemangel ist es wichtiger denn je, Fachpersonal optimal einzusetzen und Arbeitsprozesse zu vereinfachen. Ein hoher Automatisierungsgrad gehört bei Horizon daher ebenso zum Standard wie ein bei allen Maschinen einheitliches Bedienkonzept per Touch-&Work-Technologie. So können auch Einsteiger schnell hervorragende Ergebnisse erzielen. Einarbeitungszeit und Schulungsbedarf werden reduziert.

Aufgrund der im Markt bekannten Herausforderungen, wie Fachkräftemangel, sinkende Auflagen, Preiskampf etc., werden auch automatisierte Workflows für unsere Kunden immer wichtiger, um wettbewerbsfähig bestehen zu können. Mit unserem cloudbasierten Workflow-Management-System ICE LiNK werden Produktionsabläufe in Echtzeit überwacht, visualisiert und können somit noch effizienter gestaltet werden. Auch vorbeugendes Wartungsmanagement und der Versand von Auftragsdaten an die Maschinen sind möglich. Um einen reibungslosen Workflow von der Vorstufe bis zum Finishing zu gewährleisten, pflegt Horizon zudem enge Partnerschaften mit allen namhaften Workflow- und Software-Spezialisten. So sind wir auch oft Ansprechpartner, wenn es um Themen wie Robotik, Integration und Automatisierung von (Produktions-)Prozessen geht.

Im Dialog mit unseren Kunden wird außerdem klar: Kaufen ist nicht immer die attraktivste Option. Daher

haben wir ein Mietmodell entwickelt, das guten Anklang findet. Dieses ermöglicht unseren Kunden, stets auf dem neuesten Stand der Technik zu sein, ohne sich langfristig zu binden. Angesichts der sich schnell ändernden Marktbedingungen bedeutet diese Flexibilität klare Wettbewerbsvorteile. Außerdem ist die Produktion abgesichert, da sich Horizon um die Wartung und Instandsetzung der gemieteten Systeme kümmert.

Bodo Tegtmeier

**International Key Account Manager/
Technical Sales Manager, MBO**



In die Automatisierung des gesamten Workflows! Ein Grund ist, dass die Auflagen immer kleiner werden. Hier setzen wir an, zum Beispiel mit dem MBO CoBo-Stack: Er greift gefalzte Signaturen von der Auslage und setzt sie stapelweise auf Paletten ab. Dadurch wird der Bediener von sämtlicher körperlicher Arbeit befreit. Oder der MBO Autopilot: Er unterstützt gerade bei kleineren Auflagen, wenn sich mehr als eine Signatur auf einer Palette befindet. Ein Vermischen wird verhindert, ein zeitraubender manueller Signaturenwechsel durch den Bediener entfällt. Oder die Falzqualitätskontrolle VT50, auch einzigartig am Markt: Sie schleust fehlgefaltete Bogen einfach aus und komplettiert den durchgängig automatisierten Weiterverarbeitungsprozess.

Die grafische Industrie steht vor einer Reihe beispielloser Herausforderungen, denen wir mit Mut und innovativen Entwicklungen begegnen müssen. In der Druckindustrie ist zum Beispiel nicht nur der von vielen Branchen beklagte Fachkräftemangel ein Entwicklungshemmnis, sondern ein Arbeitskräftemangel. Hier schafft die Automatisierung Abhilfe und entlastet von schweren und zeitraubenden Aufgaben. In der Folge führt das dazu, dass ein

qualifizierter Facharbeiter als Bediener mehrere Falzmaschinen auf einmal bedienen kann – und von unqualifizierter und körperlich anstrengender Arbeit entlastet wird.

Oliver Becker

**Head of Sales,
Polar Cutting Technologies**



Nach wie vor im Bereich Commercial Printing und bei Label Systemen. Bei den großen Playern am Markt geht die Tendenz weiterhin zur Automatisierung. Bei kleineren, mittelständischen Druckereien geht es hauptsächlich um teilautomatisierte Lösungen und Ersatzinvestitionen, um den Workflow zu beschleunigen und die Produktivität zu erhöhen.

In jeder Druckerei werden Schneid- oder Stanzsysteme benötigt, Investitionen werden mit Blick auf die Herausforderungen der Branche (Digitalisierung, Mitarbeiter, Produktivität & Wettbewerb) und die eigene Unternehmensstrategie getätigt.

Die Automation voranzutreiben und dem Fachkräftemangel entgegen zu wirken sind große Herausforderungen in der Branche. Daher werden automatisierte Systeme mit intuitiver, einfacher und ergonomischer Bedienung mehr und mehr gefragt sein. Mit der neuen Industriesteuerung und den Connectivity Möglichkeiten von Polar werden viele Pain-Points bedient und Workflows beschleunigt. So werden mit Compucut Rüstzeiten nahezu auf null reduziert und Fehler ausgeschlossen. Formatunabhängig gelingt es, die Produktivität zu steigern und Maschinen-Stillstände zu reduzieren. Durch das optimale Verarbeiten von Produktionsdaten können die Druckaufträge und die Maschinenauslastung analysiert und besser geplant werden. Mit einer Investition in zukunftsweisende Technologien, lässt sich ein Wettbewerbsvorteil erreichen oder sichern.



Produkt	Bacciottini Easy Flat Fold	Bacciottini Kartonfalzwerk-Butterfly	Bacciottini Magic Easy Fold Plus	Bacciottini OXO Multiskill	Cyklos Trifold 360
Anbieter	Binderhaus	Binderhaus	Binderhaus	Binderhaus	Binderhaus
Falzart	Umlegerollen	Schwertfalz	Umlegerollen	Schwertfalz	Taschenfalz
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	1 Station à 1 Falzmechanismus	1 Station à 2 Falzschwerter	1 Station à 1 Falzmechanismus	1 Station à 2 Falzschwerter	1 Station, 2 Taschen
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	–	–	–	–	–
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	510 x 1.000 mm	500 x 1.000 mm	500 x 1.000 mm	500 x 1.000 mm	360 x 620 mm
minimales Bogenformat	100 x 200 mm	80 x 150 mm	200 x 200 mm	80 x 100 mm	105 x 148 mm
Papiergewichte	120–600 g/qm	80–450 g/qm	120–600 g/qm	80–400 g/qm	80–350 g/qm
maximale Falzlänge	500 mm	500 mm	500 mm	500 mm	400 mm
minimale Falzlänge	100 mm	74 mm	100 mm	75 mm	74 mm
maximale Falzleistung	bis 3.500 Bogen/Std.	bis 11.000 Bogen/Std.	bis 7.000 Bogen/Std.	bis 9.000 Bogen/Std.	bis 6.000 Bogen/Std.
Rillen/Perforieren	–	–	–	ja	–
Transporttechnologie					
Falzwalzenantrieb	Zahnriemen	Zahnriemen	Zahnriemen	Zahnriemen	Zahnriemen
Papiereinzug-/transport	direkte Übernahme von Rillmaschine	Saugband	Ausrichte-Lineal	Saug-Blasleger	Ausrichte-Lineal
Art der Auslage	Fanglech	Bandauslage	Bandauslage	Bandauslage	Bandauslage
Automatisierung					
Automationsgrad	vollautomatisch	vollautomatisch	vollautomatisch	vollautomatisch	manuell
Speicherpl. f. Wiederholjobs	200	200	200	200	–
JDF-fähig	–	–	–	–	–
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	30 Sekunden	30 Sekunden	30 Sekunden	30 Sekunden	2 Minuten



Produkt	GUK FA 45	GUK FA 50	GUK FA 51	GUK FA 53/73	GUK FA 54/74/82
Anbieter	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen
Falzart	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	St. 1: 4–8 Taschen, St. 2: 2–6 Taschen	St. 1: 4–8 Taschen, St. 2: 2–4 Taschen, St. 3: max. 4 Taschen	8/10 Taschen	12–24 Taschen (FA 73 10 Taschen)	4–8 Taschen
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	EK300 mobiles Schwert: Station II od. III	ZK500 anstellbar	MVx10 Einfachschwert, MV11/1 Parallelschwert	MV11/1–3 Parallelschwert	ZK500, Station II oder III
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	450 x 850 mm	500 x 850/1.000 mm	515 x 850 Bogen/930 mm Endlos	530 / 730 x 1.200 mm	540 / 740 / 820 x 1.200 mm
minimales Bogenformat	85 x 100 o. 105 x 145 mm	105 x 145 mm	148 x 210 Bg./210 x 297 mm Endl.	210 x 297 mm	160 x 210 mm
Papiergewichte	40–250 g/qm	50–250 g/qm	40–250 g/qm	40–150 g/qm	50–250 g/qm
maximale Falzlänge	440 mm	457 mm	450 mm	450 mm	457 mm
minimale Falzlänge	opt. 24, bis 18 mm	45 mm	24 mm	24 mm	24 mm
maximale Falzleistung	160 m/min	200 m/min	160 m/min	160 m/min	220 m/min
Rillen/Perforieren	Standard, nachgelagert	Standard, nachgelagert	Standard, nachgelagert	Standard, nachgelagert	Standard, vor- und nachgelagert
Transporttechnologie					
Falzwalzenantrieb	Bandantrieb	schrägverzahnte Zahnräder	Bandantrieb	Bandantrieb	schrägverzahnte Zahnräder
Papiereinzug-/transport	Saugrad, Kugelleiste, Saug- oder Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flachstapelanleger oder Endlosanbindung	Saugrad, Kugelleiste, Rund- oder Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flach- oder Rundstapelanleger
Art der Auslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechttauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechttauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechttauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechttauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechttauslage
Automatisierung					
Automationsgrad	halbautom., opt. Taschen automatisch	halbautom., opt. Taschen automatisch	halbautom., opt. Taschen automatisch bei 8 Taschen	halbautom.	halbautom., opt. Taschen + Walzen automatisch
Speicherpl. f. Wiederholjobs	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99
JDF-fähig	–	–	opt., netzwerkfähig	opt., netzwerkfähig	opt., netzwerkfähig
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig



dms Galaxyfold PRO	dms Lightningfold PRO	dmsDIGITAL 375PRO+	FKS/Multigraf Touchline CPC375 Xpro & TCF375	FKS/Multigraf Touchline CF375/CP375 (Duo) & TCF375	GUK FA 36
dmsdigital.de	dmsdigital.de	dmsdigital.de	FKS – Ing. Fritz Schroeder	FKS – Ing. Fritz Schroeder	GUK-Falzmaschinen
Schwertfalz	Schwertfalz	Schwertfalz	Schwertfalz	Schwertfalz	Taschenfalz
2	2	2	2 Schwerter	2 Schwerter	St. 1/St. 2: 2–6 Taschen
–	–	–	kein Kreuzbruch	kein Kreuzbruch	EK300 mobiles Schwert: Station II od. III
330 x 900 mm	330 x 650 mm	370 x 900 mm	375 x 1.050 mm	375 x 660 mm (1.050 mm opt.)	360 x 850 mm
140 x 160 mm	140 x 160 mm	210 x 297 mm	105 x 148 mm	105 x 148 mm	85 x 100 o. 105 x 145 mm
80–400 g/qm	80–400 g/qm	80–400 g/qm	100–400 g/qm	80–400 g/qm	40–250 g/qm
halbe Bogenlänge	halbe Bogenlänge	halbe Bogenlänge	500 mm	500 mm	440 mm
50 mm	50 mm	50 mm	30 mm	30/70 mm	opt. 24, bis 18 mm
4.800 Bogen/Std.	6.000 Bogen/Std.	8.500 Bogen/Std.	5.000 A4/Std.	5.000 Bogen A4/Std.	160 m/min
ja	ja	ja, gleichzeitig	ja	ja/optional	Standard, nachgelagert
Zahnrad	Zahnrad	Zahnrad	Direktantrieb	Direktantrieb	Bandantrieb
Saugband/Walze	Saugband/Walze	Saugband/Walze	Saug-/Blasluftkassette (zieht von oben)	Saug-/Blasluftkassette (zieht von oben)	Saugrad, Kugelleiste, Saug- oder Flachstapelanleger
Schuppe	Schuppe	Schuppe	Bandauslage, Auslagekassette, Visitenkartenauslage	Schuppenauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtauslage
vollautomatisch	vollautomatisch	vollautomatisch	vollautomatisch	vollautomatisch	halbautom., opt. Taschen autom.
48	48	48	100	99	opt. max. 99
nein	nein	nein	nein	nein	–
<1 Minute	<1 Minute	<1 Minute	ca. 5 - 10 Sekunden	ca. 10 Sekunden	formatabhängig



GUK K 50	GUK K 54/K 74	H+H KL112.1	H+H M9	H+H S45	Heidelberg Stahlfolder Ti 36
GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	H+H	H+H	H+H	Heidelberger Druckmaschinen
Kombifalz, Taschen+Messer	Kombifalz, Taschen+Messer	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz/Kleinstfalzung
4–6 Taschen	4–6 Taschen	10–24 Taschen	10–24 Taschen	8 Taschen	FW I + II: 6 Taschen
1 Kreuzbr., 2 mob. Schwerter inkl. ZK500 anstellb.	3 (KZ) + ZK500 anstellbar	1 / 5	1 / 5	1 / 5	einhängbares Schwertfalzwerk
500 x 850 mm	540 x 1.040 mm	510 x 1.000 mm	600 mm x 1.200 mm	450 mm x 1.000 mm	360 x 650 mm
105 x 145 mm	210 x 297 mm	abhängig vom Anleger	abhängig vom Anleger	abhängig vom Anleger	80 x 100 mm
50–250 g/qm	50–300 g/qm	27–150 g/qm	32–150 g/qm	32–150 g/qm	40–250 g/qm, abh. von Falzart
457 mm	510 mm	500 mm	500 mm	500 mm	430 mm
45 mm	45 mm	18 mm	30 mm	25 mm	20 mm
180 m/min	180 m/min	35–160 m/min	35–160 m/min	35–160 m/min	160 m/min
Standard + Kreuzbruch, nachgelagert	Standard + Kreuzbr., vor- u. nachgelag.	hintere Schneidwellen	doppelte hintere Schneidwellen auf Messerwellenkassette	hintere Schneidwellen	Standard
schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder	Bandantrieb	Bandantrieb	Zahnradantrieb
Saugrad, Kugelleiste, Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flach- oder Rundstapelanleger	Fließbandsaug-, Flachstapel-, Rundstapelanleger, Rolle	Flachstapel-, Rundstapelanleger, Rolle	Flachstapel-, Rundstapelanleger, Rolle	Saugrad/Kugelleiste
div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtauslage	Schuppe, Flachstapel, Stehendbogen	Schuppe, Flachstapel, Stehendbogen	Schuppe, Flachstapel, Stehendbogen	Schuppenauslage, Kleinformatauslage
halbautom., opt. Taschen + Walzen automatisch	halbautom., opt. Taschen + Walzen automatisch	k. A.	ja	k. A.	manuell
opt. max. 99	opt. max. 99	ja	ja	–	–
–	opt., netzwerkfähig	–	–	–	ja, Heidelberg Data Terminal
formatabhängig	formatabhängig	abhängig vom Auftrag	abhängig vom Auftrag	abhängig vom Auftrag	–



Produkt	Heidelberg Stahlfolder Ti 52	Heidelberg Stahlfolder BH 56	Heidelberg Stahlfolder CH 56	Heidelberg Stahlfolder TH 56	Heidelberg Stahlfolder 56 - Pharma
Anbieter	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen
Falzart	Taschenfalz	Taschenfalz	Kombifalz	Taschenfalz	Taschenfalz/Kleinfalz
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	FW I: 4 oder 6 Taschen, FW II: 4 Taschen	FW I + II: 4 o. 6 Taschen, FW III: 4 Taschen	FW I: 4 o. 6 Taschen	FW I + II: 4, 6 o. 8 Taschen, FW III: 2 oder 4 Taschen	FW I: 8 Taschen, FW II: 4 Taschen
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	einhängbares oder mobiles Schwertfalzwerk	mobiles Schwertfalzwerk	1 integriertes Schwertfalzwerk, Falztasche nach 1. Kreuzbr.	mobiles Kreuzbruchfalzschwert	mobiles Parallelfalzes Kreuzbruchfalzwerk
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	520 x 800 bzw. 520 x 1.000 mm	560 x 900 bzw. 560 x 1.280 mm	560 x 900 bzw. 560 x 1.280 mm	560 x 900 bzw. 560 x 1.280 mm	560 x 1.040 mm
minimales Bogenformat	100 x 150 mm	140 x 180 mm	140 x 180 mm	140 x 180 mm	140 x 100 mm
Papiergewichte	40–250 g/qm, abh. von Falzart	40–250 g/qm, abh. von Falzart	40–250 g/qm, abh. von Falzart	40–250 g/qm, abh. von Falzart	optimiert für 40–600 g/qm
maximale Falzlänge	530 mm	580 mm	580 mm	580 mm, optional 630 mm	580 mm
minimale Falzlänge	40 mm, optional 32 mm	60 mm	60 mm	60 mm, optional 35 mm	35 mm
maximale Falzleistung	200 m/min	200 m/min	200 m/min	230 m/min	230 m/min
Rillen/Perforieren	Standard	Standard	Standard	Standard	mechanische Rillwerkzeuge, Wasser
Transporttechnologie					
Falzwalzantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb
Papiereinzug/-transport	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste mit Prismenlineal	Saugrad/Kugelleiste mit Prismenlineal	Saugrad/Airstreamtable mit Prismenlineal	Saugrad/Airstreamtable mit Prismenlineal
Art der Auslage	Schuppenauslage, Kleinformatauslage	Schuppenausl. mit/ohne Presseinrichtung, Stehendbogensauslage	Schuppenausl. mit/ohne Presseinrichtung, Stehendbogensauslage	Schuppenausl. m./o. Presseinr., Stehendbogen, Kleinformatauslage	Stehendbogen-, Kleinformatauslage
Automatisierung					
Automationsgrad	manuell	manuell und automatisiert	automatisiert	manuell und automatisiert	automatisiert
Speicherpl. f. Wiederholjobs	–	> 10.000	> 10.000	> 10.000	> 10.000
JDF-fähig	ja, Heidelberg Data Terminal	ja	ja	ja	ja
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	–	–	–	–	–



Produkt	MB Bäuerle multimaster 38	MB Bäuerle prestigeFOLD NET 38	MB Bäuerle prestigeFOLD NET 52	MBO T50	Morgana Digital
Anbieter	MB Bäuerle	MB Bäuerle	MB Bäuerle	MBO Postpress Solutions	Mehring
Falzart	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Flying-Knife-Technik
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	FW I + II: 4 oder 6 Taschen	FW I + II: 4 oder 6 Taschen	FW I + II: 4 oder 6 Taschen, FW III: 4 Taschen	FW I+II: 4 oder 6 Taschen	–
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	MS 45 (mobiles Schwertfalzwerk) als FW II o. FW III	MS 45 (mobiles Schwertfalzwerk) als FW II o. FW III	mobiles Schwert als FW II o. III	mobiles Schwert als FW II o. III	2
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	380 x 650 mm	380 x 750 mm	520 x 850 mm	Flachstapel 530 x 840 mm; Rundstapel: 530 x 1.000 mm	700 x 385 mm (1.000 mm) mit opt. Ausziehtisch
minimales Bogenformat	70 x 120 mm	70 x 120 mm	100 x 120 mm	Flach 105 x 105, Rund 150 x 180	210 x 93
Papiergewichte	40–250 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm	abhängig von Papier u. Falzart	80–400 g/qm
maximale Falzlänge	k. A.	k. A.	k. A.	Tasche mit umlegbarer Bogenweiche 550, Kombifalztaschen 500 mm	450 mm
minimale Falzlänge	30, mit Kleinstfalzwerk 18 mm	35 mm, mit Kleinstfalzwerk 18 mm, mit Pharmataschen 28 mm	35 mm, mit Kleinstfalzwerk 18 mm, mit Pharmataschen 28 mm	36 mm	70 mm
maximale Falzleistung	200 m/min	220 m/min	220 m/min	230 m/min	7.500 A4/Std.
Rillen/Perforieren	Standard	Standard	Standard	Standard, opt. mit Messerwellenkassette (MWK) in Falzwerk I	programmierb. Rillbalken u. -rad, we
Transporttechnologie					
Falzwalzantrieb	Flachriemenantrieb	Flachriemenantrieb	Flachriemenantrieb	Bandantrieb	k. A.
Papiereinzug/-transport	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste opt. VIVAS	Blasluft-Saugluft
Art der Auslage	Schuppen, Stehendbogen	Schuppen, Stehendbogen	Schuppen, Stehendbogen	diverse MBO-Auslagen	Schuppenausl., Fa
Automatisierung					
Automationsgrad	manuell	vollautomatisch	vollautomatisch	Falztaschen, Bogenweichen, Falzwalzen und Messerwellen	autom. Einstellung screen-Steuerung
Speicherpl. f. Wiederholjobs	–	20 fest, 200 Wiederholjobs	20 fest, 200 Wiederholjobs	zirka 1.000	999
JDF-fähig	–	– (netzwerkfähig)	– (netzwerkfähig)	ja	–
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	anwendungsabhängig	anwendungsabhängig	anwendungsabhängig	abhängig vom Falzmuster	< 2 Minuten

					
Modell	Horizon AFV-564/566FKT	Horizon AFV-564SF/566SF	Horizon AF-406(8)F/T6F	Horizon CRF-362	Horizon PF-40L
Herstellermaschinen	Horizon	Horizon	Horizon	Horizon	Horizon
Faltfaltung	Kombifalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Balkenrill- und Falzmaschine	Taschenfalz
FW II: 4, 6 oder 8	FW I: 4/6 Taschen, FW II: 2 Taschen	FW I: 6/4 Taschen, FW II: 4/6 Taschen	FW I: 6/8 Taschen, FW II: 6 Taschen	–	2 Taschen
Falzschnitzschwert, mobil-schnitzschwert	1 Falzschnitzschwert	erweiterbar	erweiterbar	2 Falzschnitzschwerter	–
	560 x 900 mm, opt. 1.100 mm	560 x 900 mm, opt. 1.100 mm	430 x 650 mm, opt. 1.000 mm	364 x 865 mm	320 x 630 mm
	128 x 148 mm, opt. 105 mm	128 x 148 mm, opt. 105 mm	50 x 100 mm, opt. 60 mm	105 x 180 mm	125 x 128 mm
50 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm	100–350, bis 450 g/qm Rillen	50–200 g/qm
	450 mm	450 mm	350 mm, opt. 430 mm 1. Tasche	–	430 mm
	35 mm	30 mm	18 mm	–	40 mm
	270 m/min	270 m/min	180 m/min	4.900 Bogen/Std. (A4)	390 Blatt/min
und Schneid-erleinrichtung	Standard	Score Navigator	Score Navigator	Rillen Standard, Perforieren opt.	–
	Zahnrad	Zahnrad	Bandantrieb	Bandantrieb	Bandantrieb
ntable mit	Anleger: Flachstapel, Saugtrommel/Saugband/Trennkopf	Anleger: Flachstapel, Saugtrommel/Saugband/Trennkopf	Anleger: Flachstapel, Saugtrommel/Kugeln/opt. Trennkopf	Anleger: Flachstapel, Saugband/Kugeln	Anleger: Flachstapel, Saugtrommel/Kugeln
leinformat-	diverse	diverse	diverse	Schuppenauslage/Auslagefach	Schuppenauslage
	vollautomatisch	vollautomatisch	vollautomatisch	vollautomatisch	vollautomatisch
	1.000	1.000	200	200	10
	ja	ja	ja	–	–
	< 60 Sekunden/5 Minuten	< 60 Sekunden/5 Minuten	60 Sekunden bis 5 Minuten	< 60 Sekunden	< 60 Sekunden
					
Modell	Morgana Docufold Pro	FKS/Duplo DF-999/1300L	Hefter TF MAGNUM Pro	Hefter SF 1500 plus	Horizon PF-P3300
Technologie	Mehring	FKS – Ing. Fritz Schroeder	HEFTER Systemform	HEFTER Systemform	Horizon
	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
	1/2 Taschen	2 Taschen	1/2 Taschen	1/2 Taschen	2 Taschen
	–	Kreuzbruch d. 2. Anlegen	Kreuzfalz in zwei Schritten	Kreuzfalz in zwei Schritten	–
300 x 385 mm (sch)	674 x 365 mm	311 x 457,2/648 mm	457 x 311 mm	488 x 330 mm	310 x 432 mm
	160 x 99 mm	74 x 105/120 x 182 mm	105 x 74 mm	210 x 120 mm	125 x 130 mm
	56–240 g/qm	46,5–157/50–160 g/qm	50–160 g/qm	52–170, Halbfalz bis. 230 g/qm	50–160 g/qm
	328 mm	k. A.	325 mm	366 mm	430 mm
	52 mm	k. A.	42 mm	52,5 mm	40 mm
	27.500 A4/Std.	bis zu 15.600/18.600 Bogen/Std.	15.600 A4/Std.	18.000 A4/Std.	250 Blatt/min
lbalken, Perforier-itere opt.	Perforier-Kit mit Ablage, Option: weitere Perforier- und Rillräder	nein	–	Option: Rill- und Perforier-Kit	–
	k. A.	Direktantrieb	k. A.	k. A.	Bandantrieb
tapelanl. 200 mm	Blasluft-Saugluft (Unterfluranleger)	Friktionsanleger/Saug-/Blasluftanleger	Drei-Ring-Friktionseinzug	Blasluft-Saugluft/Saugband	Flachstapel, Saugtrommel
ch f. Rillungen	Schuppenauslage	Schuppenauslage	Schuppenablage	Schuppenablage	Schuppenauslage
g, Touch-	autom. Tascheneinstellung + Touchscreen	vollautomatisch	autom. Tascheneinstellung, Display u. Bedienboard	autom. Tascheneinstellung, Display u. Bedienboard	vollautomatisch
	99	30	30	3	10
	–	nein	–	–	–
	< 2 Minuten	ca. 20 Sekunden	< 2 Minuten	< 2 Minuten	60 Sekunden

Interview mit Ralf Sammeck, Segment-Vorstand Sheetfed, Koenig & Bauer

Transparenz bei allen Prozessen

Durch sein überaus breit gefächertes Portfolio ist Koenig & Bauer in der Lage, ganz objektiv die optimale Technologie für den jeweiligen Bedarf seiner Kunden zu ermitteln. Wir sprachen mit Ralf Sammeck, Vorstandsmitglied und CDO von Koenig & Bauer sowie Segment-Vorstand Sheetfed, über die einzigartige Marktpositionierung des Unternehmens, mit welchen spannenden Innovationen aus dem Hause Koenig & Bauer die Besucher der drupa rechnen dürfen sowie die Vor- und Nachteile des Produktionsstandorts Deutschland.

Welche Perspektiven bestehen aktuell für Offsetdruck besonders im Verpackungsmarkt?

Derzeit läuft das Geschäft für die meisten Verpackungsunternehmen recht positiv, auch wenn noch nicht alle Faltschachtelhersteller wieder mit voller Auslastung fahren können. Aufgrund der Inflation und der Zinspolitik sind die Konsumenten deutlich zurückhaltender als in der Vergangenheit. Diese Entwicklung spüren dementsprechend auch unsere Kunden und sehen sich derzeit beispielsweise im Faltschachtelsegment mit einer um die 10 bis 15 % geringeren Auslastung im Vergleich zu den Vorjahren konfrontiert. Daher ist es nachvollziehbar, dass für sie größere Investitionen in zusätzliche Maschinen und Equipment aktuell einen geringen Stellenwert einnehmen. Gleichzeitig haben die großen Marken während der Covid-Zeit ihre Verpackungslager stark gefüllt, um sicherzustellen, dass sie auch bei einer Verknappung der Verbrauchsmaterialien



Ralf Sammeck, Segment-Vorstand Sheetfed, Koenig & Bauer, vor Koenig & Bauers Rotationsstanze CutPRO X 106

lieferfähig bleiben. Diese Lager werden von den Brands derzeit abgebaut, und wir gehen davon aus, dass unsere Verpackungskunden schon bald wieder in den Bereich der normalen Auslastung kommen. Es ist zu spüren, dass es wieder aufwärts geht.

Deshalb kann es durchaus sinnvoll sein, jetzt in neue Technologien zu investieren, um die Produktion so effizient wie möglich zu gestalten und so die Kosten möglichst gering zu halten. Diesen Ansatz verfolgen durchaus einige unserer Kunden, da sie erkennen, welches deutliche Optimierungspotenzial mit den neuen Maschinengenerationen und den aktuellen Softwarelösungen aus unserem Hause einhergehen. Nach wie vor schreitet die Automatisierung mit großen Schritten voran, und Koenig & Bauer verfügt insbesondere mit Blick auf die Erweiterung des Workflows und den Ausbau der Digitalisierung in seinem Portfolio über zahlreiche smarte Lösungen und Tools, die dafür sorgen, die Produktion seiner Kunden so effizient und produktiv wie möglich zu gestalten. Dies gelingt uns vor allem durch ein Maximum an Transparenz innerhalb sämtlicher Prozesse.

Trotz der aktuell noch vorherrschenden Zurückhaltung im Verpackungsmarkt gilt jedoch: Der Verpackungsmarkt nimmt weiterhin zu und ein

Wachstum von rund 4 % im Jahr halte ich für eine durchaus realistische Größenordnung. Daher verfügen wir über ausreichend Kunden, die einen zusätzlichen Bedarf an Druckkapazitäten haben.

Nach acht Jahren Pause findet nun wieder eine drupa statt. Was erwarten Sie von dieser Messe?

Ich bin überzeugt davon, dass die drupa ein beeindruckendes Event wird, weil wir alle acht Jahre darauf gewartet haben. Ich freue mich riesig, in Düsseldorf zu zeigen, was sich bei Koenig & Bauer in den letzten Jahren getan hat. Schließlich sind wir heute ein ganz anderes Unternehmen als noch vor acht Jahren. Dies wollen wir den Besuchern in allen Facetten demonstrieren und unsere neuen technologischen Meilensteine vor Ort kommunizieren.

Wir werden auf der drupa viele spannende und vor allem voll ausgereifte Innovationen zeigen, die sowohl analoge als auch digitale Technologie umfassen. Darüber hinaus ist es uns wichtig, den Besuchern vor allem Produktionslinien vorzuführen zu können. Wir werden uns daher nicht nur auf die Präsentation der reinen Druckmaschinen beschränken. Die Prozesskette beginnt bei Koenig & Bauer mit der Vorstufe, zieht sich komplett durch den

Druck – sei es analog, digital oder Flexo – und mündet schließlich in der jeweilig gewünschten Weiterverarbeitung durch Stanzen und Klebmaschinen.

Das Schöne ist, dass wir unseren Kunden nichts offerieren müssen, was nicht optimal für ihre Auftragsstruktur geschaffen ist. Wir sind vielmehr in der Lage, ganz objektiv sowohl digitale als auch analoge Lösungen zu offerieren, weil wir beide Technologien im Angebot haben. Dadurch sind wir absolut neutral bei der Bewertung und Einschätzung für die jeweils beste Technologie – ein Vorzug, der bei den Marktbegleitern in dieser Ausprägung nicht gegeben ist. Koenig & Bauer verfügt in all seinen Segmenten, in denen das Unternehmen vertreten ist, über beide Technologien. Dies ist ein sehr wichtiges Alleinstellungsmerkmal von Koenig & Bauer.

Jenseits der Druck- und Weiterverarbeitungsmaschinen haben wir darüber hinaus auch mit Blick auf die Software in den letzten Jahren enorme Anstrengungen unternommen und viele, spannende Möglichkeiten rund um das Thema Digitalisierung umgesetzt, die wir natürlich ebenfalls alle auf der drupa vorführen werden.

Die Software wird auch in der Druckbranche immer mehr zum Schlüssel des Erfolgs. An welchen konkreten Lösungen hat Koenig & Bauer gearbeitet, und was können die Anwender diesbezüglich aus Ihrem Hause zur drupa erwarten?

Das mögliche Maß an Automatisierung ist noch lange nicht ausgeschöpft, und wir haben die letzten Jahre durch eine gezielte Ausweitung der Digitalisierung entlang der gesamten Prozesskette intensiv dazu genutzt, die Produktion noch transparenter und produktiver zu

gestalten. So haben wir beispielsweise mit unserem Partner Hybrid einen Workflow entwickelt, der vor allem für die Verpackungsdrucker interessant ist. PrintFusion steuert als Gateway unsere Druckmaschinen mit der Vorstufensoftware Packz und der Produktions-Workflow-Suite Cloudflow von Hybrid-Software. Somit verfügen wir zwischen der Prepress-Software und der Druckmaschine über einen Workflow, der die Druckvorstufe mit der Druckmaschine kombiniert, sodass sich nun viele Prozesse automatisiert abwickeln lassen und die Informationen, über die das Personal in der Vorstufe verfügt, auch automatisch ohne Bedienereingriffe in die Druckmaschine mit einfließen. Parallel zur Druckplattenerstellung werden alle druckrelevanten Auftragsdaten sicher und effizient an unsere Rapida-Bogenoffsetmaschinen übergeben. Dies sorgt für eine zusätzliche Rüstzeitverkürzung, und zwar nicht nur bei den Druckmaschinen, sondern selbstverständlich auch bei unseren Stanzen und Klebmaschinen. Diese End-to-End-Lösung für den Verpackungsworkflow steigert die Effizienz durch den automatischen Abruf von Auftragsdaten aus angebundenen MIS/ERP-Systemen. Der gesamte Workflow geht hierbei Hand in Hand und ermöglicht einen signifikanten Qualitäts- und Produktivitätssprung, den wir zunächst noch genauer verifizieren. Eine Senkung der Rüstzeiten von 10 bis 20 % ist jedoch eine durchaus realistische Schätzung.

Eine weitere hochinteressante Option, die wir anlässlich der drupa vorstellen werden, ist unser My Kyana Portal, mit dem sich unsere Kunden digitale Dienstleistungen herunterladen können. Hierbei steht beispielsweise ein Data Tool zur Auswertung der Ma-

schinendaten zur Verfügung, das selbstverständlich anonymisiert anzeigt, wo man im Vergleich zu anderen Druckdienstleistern steht und wo noch zusätzliches Optimierungspotenzial besteht. Auf Wunsch übernehmen wir für unsere Kunden auch ein Performance Management, um gemeinsam ihre Leistung zu steigern. Dafür bildet die Transparenz, die man durch Kyana Data erhält, die notwendige Voraussetzung. Kyana bietet vom Remote-Support über detaillierte Performance-Überwachung bis hin zur zukünftigen Predictive Maintenance sämtliche nur erdenklichen Möglichkeiten der digitalen Produktionsunterstützung. Wichtig ist mir hierbei noch, dass diese Tools nicht nur für die ganz großen Druckdienstleister einen Mehrwert bieten, sondern auch für kleinere, mittelständische Betriebe von hohem Nutzen sind.

Ein weiteres Thema, das in unserer Branche von großem Interesse ist, ist der Energieverbrauch. Dieser Aspekt der Produktion hat uns sehr beschäftigt und hat bei unseren Kunden ein großes Interesse geweckt. Mit unserem skalierbaren Energiemanagementsystem VisuEnergy X sorgen wir für eine energieeffiziente Druck- und Verpackungsproduktion, indem es ein automatisiertes Auslesen von Zählern, Datenloggern, IoT-Clouds und Sensoren über alle gängigen APIs ermöglicht. Vereinfacht bedeutet dies nichts anderes, als dass wir unseren Kunden anbieten, den Energieverbrauch aller ihrer Maschinen in VisuEnergy X einzubinden und dort über entsprechende Darstellungen zu visualisieren, wie hoch der aktuelle Verbrauch ist und im nächsten Schritt, wie sich dieser optimieren lässt. Die Energiekosten sind nach wie vor hoch, daher besteht ein immenses Interesse, diese soweit wie möglich einzudämmen, sodass bereits einige Projekte bei Kunden erfolgreich umgesetzt werden konnten. Durch die mittels VisuEnergy X erhaltene Transparenz lassen sich Vorschläge zur Reduzierung der Energiekosten ableiten und je nach vorhandenem Equipment im Drucksaal monatlich 5 bis 10 % des Energieverbrauchs reduzieren. Wenn man dies auf das ganze Jahr hochrechnet, sind die dadurch generierten Einsparungen beachtlich.

Sie sehen also, digitale Lösungen sind immer wichtiger, um unsere Kunden



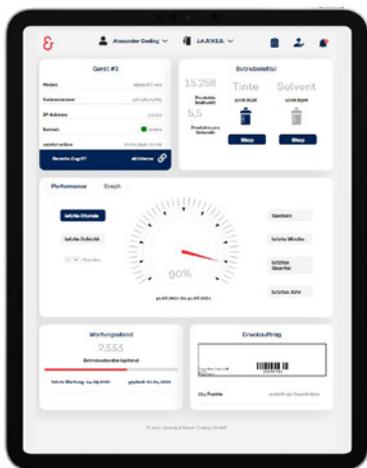
Die grafische Darstellung der energetischen Datenflüsse innerhalb des VisuEnergy X Energiemanagementsystems erfolgt anhand vielfältiger vorgefertigter Diagrammtypen.

erfolgreich zu machen. Koenig & Bauer setzt daher intensiv auf die Ausweitung solcher Softwarekomponenten und die Optimierung des Workflows. An dieser Stelle wollen wir noch weitere Potenziale ausschöpfen, und wie weit wir hierbei bereits vorangeschritten sind, werden wir selbstverständlich den Besuchern auf der drupa zeigen.

Mit welchen Neuerungen wartet Koenig & Bauer hinsichtlich seiner Faltschachtel- und Weiterverarbeitungslinien auf?

Selbstverständlich werden wir auf der drupa auch mit Blick auf die Weiterverarbeitung eine attraktive Neuheit vorstellen. Unsere innovative Rotationsstanze CutPRO X wartet mit extrem kurzen Rüstzeiten und sehr hohen Leistungen auf – zwei Faktoren, die sie insbesondere für den Digitaldruck hoch attraktiv machen. Doch selbstverständlich gilt dies auch für die Kombination mit unseren Rapida-Bogenoffsetmaschinen. Die leistungsstarke Rotationsstanze ist eine echte Revolution und erreicht eine maximale Leistung von 15.000 Bogen/h inklusive Ausbrechen. Die Kombination Digitaldruckmaschine im 3B-Format und Offsetmaschine im 3B-Format in Verbindung mit den flexiblen Möglichkeiten, die wir in der Weiterverarbeitung beim Stanzen und Kleben anbieten, ist im Markt absolut einzigartig.

Wir haben unsere Rotationsstanze sehr sorgfältig mit einem Partner entwickelt, bei dem sie bereits seit einem Jahr in Produktion ist, sodass wir sie auch in der realen Produktion mit sämt-



Die Auswertung der Performance im Kyana Dashboard zeigt die echte Verfügbarkeit des Druckers an.

lichen Aufträgen, wie sie im Alltag der Faltschachtelindustrie anfallen, auf Herz und Nieren erproben konnten. Dadurch ist es uns gelungen, insbesondere in den letzten 12 Monaten wirklich beeindruckende Fortschritte zu erzielen. Wir haben enorm viel gelernt und mit in die Technologie einfließen lassen. Daher sind wir stolz, sie offiziell zur drupa zu launchen und keinen Prototypen, sondern ein ausgereiftes System zu präsentieren, in das wir viel Know-how und Zeit investiert haben.

Wie groß schätzen Sie den Markt dafür?

Natürlich besteht bei der Rotationsstanze hinsichtlich der Materialstärke eine Begrenzung. Bis 600 g können wir durchaus in einem Durchgang stanzen, prägen und ausbrechen. Dennoch werden die Flachbettstanzen durch diese neue Technologie nicht komplett abgelöst werden. Nichtsdestotrotz sehen wir einen durchaus großen Markt für die CutPRO X: Betrachtet man den Gesamtmarkt für Stanzen im Format 3B, rechnen wir damit, dass wir rund 70 % der Kundenanforderungen mit dieser Technologie abdecken können.

Die Qualität der Rotationsstanze ist hervorragend, und es gibt Anwendungen, die die Rotationsstanze problemlos bewältigt, bei denen die Flachbettstanze jedoch Probleme bekommt. Ein Beispiel stellt die Produktivität beim Prägen dar. Wer heute auf einer Flachbettstanze prägt, wird dies mit einer Leistung von 4.000-5.000 Bogen/h realisieren. Die Rotationsstanze bewältigt einen solchen Auftrag hingegen mit einer Leistung von 12.000 bis 15.000 Bogen/h. Von der Leistung ist dies konkurrenzlos. Dennoch wird es ein Nebeneinander beider Technologien geben und bestimmte Applikationen werden auch weiterhin den Einsatz einer Flachbettstanze erfordern.

Welchen Stellenwert nehmen die Digitaldrucksysteme für Koenig & Bauer mittlerweile ein?

Der Digitaldruck – ob mit der RotaJET aus dem Bereich Digital und Webfed – oder mit der VariJET 106 bzw. der Delta SPC aus dem erfolgreichen Joint-Venture mit Durst nehmen für uns einen sehr hohen Stellenwert ein. Was wir hier in der relativ kurzen Zeit gemeinsam für den Faltschachtel- bzw. Well-

pappenmarkt auf die Beine gestellt haben, ist einerseits sensationell, andererseits aber auch eine logische Konsequenz: Unsere langen Erfahrungen im Maschinenbau und die bewährten, robusten Rapida-Komponenten garantieren die hohe Zuverlässigkeit der VariJET 106, während Durst als unglaublich innovativer und zuverlässiger Partner seine weitreichenden Erfahrungen in Bezug auf den Digitaldruck in Form einer ebenfalls bewährten und erprobten Digitaldruckeinheit eingebracht hat. Die Kombination aus beiden Stärken konnte somit nur ein Erfolg werden. Unsere Kompetenzen ergänzen sich und passen sehr gut zusammen, ohne dass wir in einem Wettbewerb zueinander stünden.

Sehen Sie für Koenig & Bauer Standortprobleme in Deutschland und Europa?

Natürlich sehen wir, dass Deutschland mit Blick auf die hohen Energiekosten und die steigenden Lohnkosten immer weniger wettbewerbsfähig wird. Als Unternehmer wünscht man sich entsprechende Änderungen. Doch man muss auch die positive Seite im Blick behalten: Wir verfügen in Deutschland über Mitarbeiter, die extrem gut ausgebildet sind. Dieses Niveau findet man in kaum einem anderen Land jenseits der DACH-Region. Damit dies so bleibt, bilden wir konsequenterweise auch selbst aus und betreiben die Ausbildung des Nachwuchses sehr intensiv. Schließlich benötigen wir die junge Generation, um unsere Zukunft zu sichern und zu gestalten. Hinzu kommt, dass wir über sehr loyale Mitarbeiter verfügen und die Fluktuationsrate unter einem Prozent liegt.

Ein weiterer Aspekt, der für diesen Standort spricht, ist die enorm hohe Produktivität, die wir in Deutschland und an unseren Standorten in Europa erreicht haben. Für Koenig & Bauer gibt es daher trotz der Kostennachteile keinen Grund, diesen Standort zu wechseln. All dies wiegen das Talent und die Loyalität unserer Mitarbeiter sowie die Produktivität, die wir hier erreichen konnten, allemal auf und machen ein Stückweit den Wert des Unternehmens aus.

Herr Sammeck, wir danken Ihnen vielmals für das interessante Gespräch!

EINFACH & ÖKOLOGISCH



„ nachhaltige Etiketten mit geringem
Kostenaufwand selbst herstellen



Papiertüte
+ Paprietikett
= 100% recycelbar

LX610e COLOR LABEL PRINTER

- druckt und schneidet Etiketten in jeder Form
- umweltfreundlich durch geringen Energieverbrauch
- ungiftige Tinte & 100% recycelbare Komponenten

DTM EcoTec Grass Paper

- für einen authentischen und ökologischen Look
- Papiermaterial mit natürlichen Grasfasern
- lösungsmittelfreier Klebstoff für direkten Lebensmittelkontakt gemäß EU-Verordnung



Scan mich
für weitere
Informationen

wop.dtm-print.eu



Pläne zur EU-Verpackungsverordnung schaffen erschwerte Ausgangsvoraussetzungen

Herausforderndes Umfeld

Für die deutsche Faltschachtel-Industrie verlief das Jahr 2023 durchwachsen. Für die Gesamtbranche liegen zwar bislang nur Zahlen für die ersten drei Quartale durch das Statistische Bundesamt vor, allerdings lässt sich daraus und aus der Geschäftsentwicklung bei Mitgliedern des Fachverbandes Faltschachtel-Industrie e.V. (FFI), für die Gesamtjahreszahlen bereits verfügbar sind, der Gesamtbranchentrend hinreichend ableiten. FFI Mitglieder machen zwei Drittel des Produktionswertes und etwas mehr als die Hälfte des Volumens der Gesamtbranche aus. Bei ihnen sank das Produktionsvolumen in 2023 um 6,2 % auf 519.795 Tonnen, während der Produktionswert um 2,3 % auf 1,470 Milliarden Euro gestiegen ist.

Hintergrund des Volumenrückgangs ist der Lagerabbau von Fertigware entlang der Supply Chain, die Verbraucherzurückhaltung infolge der Inflationsentwicklung sowie ein insgesamt nachlassendes Wirtschaftswachstum. Die Veränderungen beim Produktionswert hängen vor allem damit zusammen, dass, wie in anderen Branchen, gestiegene Grundkosten für Rohmaterialien, Energie und Fracht weitergegeben wurden. Der rechnerische Produktionswert liegt bei 2.828 Euro, dies entspricht einem Plus von 8,3 Prozent.

Rechnet man diese Jahresentwicklung auf die Gesamtbranche hoch, zeigt sich ein vergleichbares Bild. Der Volumenrückgang dürfte dort laut FFI



V.l.: Andreas Helbig, Sprecher des FFI Vorstands, und Christian Schiffers, Geschäftsführer des FFI

bei über 5 % liegen, die Produktionswertsteigerung bei etwa 2 %.

„Die wirtschaftliche Gesamtsituation hat auch vor der Faltschachtel-Industrie nicht Halt gemacht, die Nachfrage ist gesunken. Nach der Corona-Zeit wurden zum einen Bevorratung und volle Lager abgebaut, zum anderen hat die Inflation zu einer spürbaren Konsumzurückhaltung der Verbraucher geführt“, schildert Andreas Helbig, Sprecher des FFI Vorstands. Für 2024 geht der Verband von einer Seitwärtsbewegung aus.

FFI ÄUSSERT BEDENKEN ZU RATSVORSCHLÄGEN ZUR EU-VERPACKUNGSVERORDNUNG

Als Mitglied im Forum Serviceverpackungen (FSV) äußert der FFI abermals Bedenken hinsichtlich bestimmter Vorschläge des Rates im Rahmen der laufenden Trilogverhandlungen zur EU-Verordnung zu Verpackungen und Verpackungsabfällen (PPWR). Die Ratsposition, die unter der spanischen Ratspräsidentschaft am 18. Dezember 2023 verabschiedet wurde, gibt Anlass zur Sorge, da viele der vorgeschla-

genen Maßnahmen als praktisch nicht umsetzbar, wirtschaftlich nicht nachhaltig und ökologisch wenig effektiv betrachtet werden.

KEINE VERBOTE FÜR EINWEGVERPACKUNGEN IM LEBENSMITTELSEKTOR

Insbesondere stößt das vorgeschlagene Verbot von Getränken und Lebensmitteln in Einwegverpackungen zum Vor-Ort-Verzehr im Gastronomiebereich („HORECA“) sowie die verpflichtenden Mehrwegquoten für alle Take-away-Behältnisse auf Widerstand. Der FFI weist darauf hin, dass faserbasierte, grundsätzlich kreislauffähige Foodservice-Verpackungen, wie sie beispielsweise in Schnellrestaurants, Imbissen, Bäckereien, Metzgereien oder Food-To-Go-Theken im Lebensmittel Einzelhandel verwendet werden, laut einer Studie von Ramboll aus dem Jahr 2021 eine deutlich bessere Ökobilanz aufweisen als Mehrwegverpackungen. Danach verursachen solche faserbasierten Foodservice-Verpackungen während ihres gesamten Lebenszyklus weniger CO₂-Emissionen und

benötigen weniger Energie, Wasser und fossile Ressourcen. Die Branche arbeitet zudem daran, die hohe Recyclingfähigkeit solcher To-go-Verpackungen aus Papier, Pappe und Karton (PPK) mit proaktiven Recyclingangeboten an Verbraucher zu kombinieren. Dadurch stellt sich die Supply-Chain der Aufgabe langfristig geschlossene Stoffkreisläufe zu etablieren, um die PPK-Kreislaufwirtschaft über das Recycling auch im Gastronomie-Sektor voranzutreiben.

Aus diesem Grund appelliert der FFI an alle Entscheidungsträger in den Trilogverhandlungen, im endgültigen Verordnungstext Ausnahmen bei den Verpackungsverboten (Artikel 22) und den verbindlichen Mehrwegquoten (Artikel 26) vorzusehen, sofern sichergestellt ist, dass Mehrwegprodukte keine bessere Ökobilanz aufweisen und die Mitgliedstaaten bzw. Marktteilnehmer hohe Recyclingquoten bei Einwegprodukten erreichen. Zielführend wäre dem FFI zufolge hier eher ein Nebeneinander von Mehrweg- und Einweglösungen, was genügend Flexibilität für die je nach Anwendung nachhaltigere Verpackungslösung zulässt. Dieser Ansatz verfolgt zudem eines der zentralen PPWR-Ziele: die Reduzierung von gebrauchten Verpackungen.

EINHEITLICHE REGULIERUNGEN ANSTELLE EINES FLICKENTEPPICHS NATIONALER VORGABEN

Des Weiteren warnt der FFI vor einer möglichen Fragmentierung des EU-Binnenmarktes durch den im Ratstext vorgesehenen Spielraum für Mitgliedstaaten, nationale Verpackungsverbote und höhere Mehrwegquoten einzuführen (Artikel 26(15a & 15aa)). Dies könnte künstliche Handelsbarrieren schaffen und den europäischen Wirtschaftsraum schwächen.

Besonders der Gastronomie-Bereich wäre von den vorgeschlagenen Regularien des Rates stark betroffen. Nach den wirtschaftlichen Herausforderungen während der Corona-Pandemie, verbunden mit der erneuten Anhebung der Mehrwertsteuer würden Verpackungsverbote und Mehrwegquoten eine zusätzliche Belastung darstellen, die von den Betrieben kaum zu bewältigen wäre. Im Gegensatz dazu hat das Europäische Parlament

am 22. November 2023 eine Position verabschiedet, die auf eine Stärkung der Kreislaufwirtschaft abzielt. Die Abgeordneten haben ökobilanzielle Erwägungen einbezogen und einen ausgewogenen Gesetzestext erarbeitet, der Umwelt- und Klimaaspekte berücksichtigt und gleichzeitig den Industriestandort Europa schützt und stärkt.

MINIMIERUNG DER VERPACKUNGEN SORGT FÜR HÖHERE VERPACKUNGSKOSTEN

Ebenfalls Sorgen bereiten dem FFI Vorschläge der drei EU-Institutionen zu einzelnen Regelungen im Hinblick auf die Verpackungsminimierung (Art. 9) und die maximale Leerraumquote (Art. 21). Das deutsche Eich- und Fertigungspackungsrecht beinhaltet bereits seit Jahrzehnten juristische Vorgaben, die die Verbraucher vor „Täuschungspackungen“ schützen, d. h. vor Verpackungen, die sie über den tatsächlichen

Inhalt einer Packung hinwegtäuschen. Eine flankierende Berücksichtigung dieser rechtlichen Vorgaben im Zuge der Verpackungsentwicklung gehört zum Standardrepertoire von Design-Agenturen, Markenartikelindustrie, Handel und Verpackungsproduzenten. Die nun geforderte Prüfung und Dokumentation der Verpackungsminimierung im Einzelfall leistet dagegen nur einem weiteren Bürokratieaufbau Vorschub und erfordert zusätzliche Ressourcen in den Unternehmen, was sich negativ auf die Wettbewerbsfähigkeit der europäischen Industrie auswirkt. Zudem müsse laut dem FFI angezweifelt werden, dass die zu beauftragenden europäischen Normungsinstitutionen in der Lage wären, für die gebräuchlichsten Verpackungstypen und -formate die spezifisch adäquaten Maximal-Gewichte und Volumenlimits oder die Wandstärken und den maximalen Leerraum per technischer Norm festzulegen.

KICK-OFF-MEETING FÜR DIE NEUE FFI JUNIORENGRUPPE IN FÜRTH UND NÜRNBERG ERFOLGREICH ABGEHALTEN

Der Fachverband Faltschachtel-Industrie (FFI) hat erfolgreich sein Kick-off-Meeting für eine neue Juniorengruppe abgehalten. Die Veranstaltung fand am 26. und 27. Januar 2024 in Fürth und Nürnberg statt und bot eine einzigartige Gelegenheit für Juniorinnen und Junioren aus verschiedenen Eigentümer geführten Faltschachtelunternehmen, sich zu vernetzen und sich einen Eindruck über die vielfältigen Unterstützungen des FFI für die nachfolgende Generation in den Mitgliedsunternehmen zu verschaffen.

Das Treffen begann mit einer inspirierenden Führung durch den Showroom und das Democenter der Leonhard Kurz Stiftung & Co. KG in Fürth. Hierbei konnten die Teilnehmer innovative Technologien und Produkte des Prägefolienherstellers hautnah erleben und sich von den vielfältigen, kreativen Gestaltungsmöglichkeiten überzeugen. Im Anschluss daran leitete der renommierte Handelsexperte Frank Rehme eine Diskussion mit dem Thema „Ist das KI oder kann das weg?“ ein, die auf reges Interesse der Teilnehmer stieß und wichtige Fragen zur Zukunft der Branche aufwarf. Einen Höhepunkt des Kick-off-Meetings stellte der offene Austausch zwischen den Juniorinnen und Junioren sowie den erfahreneren Jungsenioren dar. Letztere brachten wertvolle Erfahrungen



Beste Voraussetzungen zum Vernetzen: die neue FFI Juniorengruppe bei ihrem Kick-off-Meeting

gen im Bereich des Generationenübergangs und der Mitarbeiterführung mit ein und standen den jüngeren Teilnehmern mit Rat und Tat zur Seite. Diese Diskussion bot darüber hinaus auch zahlreiche Anreize für Themen, mit denen sich die neue FFI Juniorengruppe bei ihren nächsten Treffen befassen wird. Die Veranstaltung wurde mit einem gemeinsamen Abendessen und einer Stadtführung in Nürnberg abgerundet, die den Teilnehmern weitere Gelegenheiten zum Netzwerken und zum Vertiefen ihrer Gespräche boten. Diese Initiative unterstreicht das Engagement des FFI, auch in Zukunft eine Plattform zur Weiterbildung, zum Erfahrungsaustausch und zur Vernetzung in der nächsten Führungs-Generation in den Mitgliedsunternehmen zu bieten.

Mark Malekpour, Regional Business Manager, Industrial Printing, HP:

Nachhaltigkeit als Schlüsselfaktor

Die Druck- und Verpackungsindustrie befindet sich im Wandel. Nachhaltigkeit ist eine der wichtigsten Triebfedern für die gesamte Branche – von den Verbrauchern, die neue Arten von Drucken und Verpackungen erwarten, bis hin zu Marken, die sich bemühen, Materialverbrauch zu reduzieren, Material wiederzuverwerten und zu recyceln. Dazu gehören Druckereien und Weiterverarbeitungsbetriebe, die mit Marken-Inhabern zusammenarbeiten – aber auch Anbieter von Geräten, Bedruckstoffen und Software, die zum Produktionsprozess beitragen.

Die Zeit ist gekommen, beim Thema Nachhaltigkeit zu handeln. Als Zulieferer spielt HP eine entscheidende Rolle und plant, an der Spitze der Innovation zu stehen, um Technologien zu entwickeln, die Nachhaltigkeit fördern. Gleichzeitig sind Kooperationen notwendig, um die Druck- und Verpackungsindustrie zu verändern und den CO₂-Fußabdruck zu reduzieren. Die Verpflichtungen von HP basieren auf drei Pfeilern:

- Kontinuierliche Optimierung des täglichen Betriebs
- Kreislaufwirtschaft beim Design neuer Produkte und Verpackungen vorantreiben
- Partnerschaften schließen, um gemeinsam einen nachhaltigen Wandel voranzutreiben

KONTINUIERLICHE OPTIMIERUNG

Druckereien und Konverter unterstützen Marken-Unternehmen da-



Mark Malekpour, Regional Business Manager, Industrial Printing, HP

bei, ihre Nachhaltigkeitsziele zu erreichen. Die End-to-End-Drucklösungen wie HP Indigo und HP PageWide von HP ermöglichen nachhaltigere Produktionsprozesse. Die Digitaldruckmaschinen verfügen über Funktionen wie automatisiertem Digitaldruck, optimiertem Energie- und Tintenverbrauch und -innovationen. Darüber hinaus wird Abfall reduziert. Damit sind sie in der Lage, nachhaltigere Substrate zu nutzen.

Zum Beispiel Incapto. Das im Jahr 2020 gegründete Unternehmen wollte nicht nur sehr guten Kaffee anbieten, sondern auch besonders nachhaltig anbauen und weiterverarbeiten. Darüber hinaus hat sich das Unternehmen zum Ziel gesetzt, Kaffee liebhaber nicht nur mit exzellentem Kaffee zu versorgen, sondern diesen auch besonders nachhaltig zu verpacken. Incapto verpackt seine Kaffeesorten in Beutel und Schachteln, die von HP Indigo bedruckt werden. Mit diesen nachhaltigen Verpackungen

erreichte Incapto nicht nur seine eigenen ehrgeizigen Nachhaltigkeitsziele. Das Unternehmen führte auch ein Umdenken bei Verbrauchern und somit eine positive Veränderung ihrer Gewohnheiten herbei. Mit diesem Geschäftsmodell wurde Incapto zu einem der am schnellsten wachsenden Start-ups in Südeuropa.

Unser Ziel ist es, dass Verpackungen für Nachhaltigkeit stehen. Dazu arbeiten wir mit Rootree zusammen, einem Anbieter nachhaltiger Verpackungen. Wir unterstützen das Ziel des Unternehmens, dass 90 Prozent seiner Verpackungen recycelbar und kompostierbar sind. Dank der HP Indigo Digitaldruckmaschinen und der HP Electro Inks, ist Rootree in der Lage, seine kompostierbaren Verpackungen zu bedrucken. Die nachhaltigen Verpackungen sind extrem beliebt, und Rootree konnte seine Position auf dem Markt für nachhaltige Verpackungen festigen.

REDUZIEREN, WIEDERVERWENDEN, ERNEuern: ZIRKULÄRES DESIGN

Verbesserte Effizienz, reduzierter Transportbedarf und eine erhöhte Kreislauffähigkeit sind Garantien für nachhaltige Lösungen. Darüber hinaus liegt ein weiterer Schwerpunkt darauf, den durch Tintenpatronen erzeugten Abfall zu reduzieren. Nachhaltige Innovationen sind hier enorm wichtig, und HP entwickelt seine Designs in Richtung Kreislaufwirtschaft kontinuierlich weiter.

Kreislaufwirtschaft sollte ein integraler Bestandteil des gesamten Lebenszyklus sein – von der Forschung und Entwicklung über die Produktion bis hin zu Dienstleistungen und Entsorgung oder Recycling. Deshalb legen wir bei der Entwicklung und Produktion von Geräten besonderen Wert auf Langlebigkeit und eine nachhaltige Konstruktion. Upgrade-Optionen und robuste Wartungsstrategien verlängern darüber hinaus deren Lebensdauer. Unsere Digitaldruckmaschinen verfügen derzeit über einen Anteil von zwölf Prozent an recy-

celten Kunststoffen und Metallen. HP arbeitet kontinuierlich an Innovationen, um die Umweltauswirkungen unserer Geräte zu reduzieren.

Die HP PageWide Advantage 2200 und ihr HED-System (High Efficiency Drying) sparen bis zu 60 Prozent Energie pro Seite ein. HP unterstützt seine Kunden außerdem dabei, ihre Effizienz zu verbessern. Dank Ferndiagnosen und Remote-Lösungen lassen sich Reisekosten reduzieren – und so auch bis zu 800 kg CO₂ gegenüber dem Flug eines Kundendiensttechnikers einsparen.

Am Ende der Lebensdauer unserer Produkte oder Verbrauchsmaterialien nimmt das HP Indigo Rücknahmeprogramm die Digitaldruckmaschinen und Materialien zurück. Diese werden im Anschluss wiederaufbereitet und / oder recycelt. In den letzten zwei Jahren wurden mehr als 100 Indigo-Digitaldruckmaschinen als Certified Pre-Owned wiederaufbereitet. Insgesamt verwertet HP mehr als 90 Prozent der Teile wieder – und spart damit mehr als 60 Prozent der CO₂-Emissionen ein.

GEMEINSAM DEN NACHHALTIGEN WANDEL VORANTREIBEN

Es reicht jedoch nicht aus, umweltfreundliche Produkte und Dienstleistungen zu entwickeln. Das gesamte Druck-Ökosystem muss zusammenarbeiten, um nachhaltiger zu werden. Mit dem HP Amplify Impact-Pilotprogramm sind wir auf einem guten Weg: Wir beziehen unsere Partner so in die HP Sustainable Impact-Strategie ein, Partner sind damit in der Lage, auf die Expertise, Daten, Schulungen und Ressourcen von HP zurückzugreifen, um ihre Nachhaltigkeitsleistung zu bewerten und zu

optimieren. Unsere Kunden hingegen können ihre Emissionen mit Tools wie dem Print Job CO₂ Calculator besser messen und reduzieren.

Diese Reise endet jedoch nicht bei uns und unseren Kunden, sondern schließt Lieferanten und Dritte innerhalb der gesamten Lieferkette ein. Durch den Einsatz von Technologien und die Zusammenarbeit mit Lieferanten reduzieren wir konsequent die CO₂-Emissionen in unserer gesamten Lieferkette. So wollen wir unser Ziel erreichen, diese bis 2030 um 50 Prozent zu reduzieren. Mit Blick auf die Natur sind wir uns der Bedeutung der Wälder im Kampf gegen den Klimawandel bewusst. Leider ist fast die Hälfte der Wälder der Welt bedroht. Mit unserem Ziel „Forest Positive by 2030“ setzen wir uns mit jeder Seite Papier, die unsere Kunden drucken, für den Schutz und die Wiederherstellung von Wäldern ein. Wir investieren in den Schutz der Wälder und arbeiten eng mit Umweltorganisationen zusammen.

DAS HP PORTFOLIO AUF DER DRUPA 2024 HAUTNAH ANSCHAUEN

Nachhaltigkeits-Assets, die die Auswirkungen von Druck und Verpackung reduzieren, sind bereits heute verfügbar – und werden weltweit von Kunden eingesetzt. HP ist sich seiner Verantwortung bewusst, die Dekarbonisierung der Branche zu unterstützen und voranzutreiben, indem wir Druck- und Verpackungsunternehmen dabei helfen, ihre Umweltauswirkungen zu reduzieren. Wir freuen uns darauf, dass Sie auf der drupa aus erster Hand erfahren können, wie wir dies in die Tat umsetzen.

Mark Malekpour

FFI BEGRÜSST WEISS-PACKAGING ALS NEUES VERBANDS-MITGLIED

Der Fachverband Faltschachtel-Industrie (FFI) hat bekannt gegeben, dass die Weiss-Packaging GmbH & Co. KG neues Mitglied des Verbands ist. Als integraler Bestandteil der seit 1875 bestehenden Weiss-Gruppe bringt das Unternehmen wertvolle Expertise und Tradition in das Netzwerk des FFI ein.



Weiss Packaging Werk in Simmernath

Die Weiss-Gruppe, gegründet in Monschau, Nordeifel, hat sich über fünf Generationen zu einem der modernsten und etabliertesten Medienunternehmen entwickelt. Sie umfasst rund 30 Unternehmen und zählt mit etwa 1.200 Mitarbeitern zu den größten Arbeitgebern in der Eifel.

Seit 2022 spezialisiert sich Weiss-Packaging im Bereich Verpackungsdruck auf Produktverpackungen, mit einem besonderen Fokus auf Branchen wie Lebensmittel, Süßwaren, Babynahrung und Healthcare. Das Unternehmen erkennt die steigende Bedeutung von Verpackungen als Kommunikationsmittel, insbesondere für Markenartikler und Händler, die Wert auf attraktive und hochwertig veredelte Faltschachteln legen.

„Wir freuen uns darauf, unsere Expertise in die Verbandsarbeit einzubringen und gemeinsam mit anderen Mitgliedern die Zukunft der Faltschachtel-Industrie aktiv mitzugestalten“, so Thomas Preuß, Geschäftsführer von Weiss Packaging. Leonard Weiss, geschäftsführender Gesellschafter, ergänzt: „Unsere Mitgliedschaft im FFI ermöglicht es uns, Trends nicht nur zu beobachten, sondern aktiv mitzugestalten und unseren Kunden innovative Lösungen anzubieten.“

Die Entscheidung für den FFI-Beitritt reflektiert die Philosophie von Weiss-Packaging, nicht nur hochwertige Produkte anzubieten, sondern auch einen bedeutenden Beitrag zur Entwicklung der gesamten Branche zu leisten.



Der Nachhaltigkeitsaspekt fungiert als wichtiger Schlüsselfaktor für die Transformation der Druck- und Verpackungsproduktion.

Interview mit Florian Kohler, Inhaber und Geschäftsführer Gmund Papier

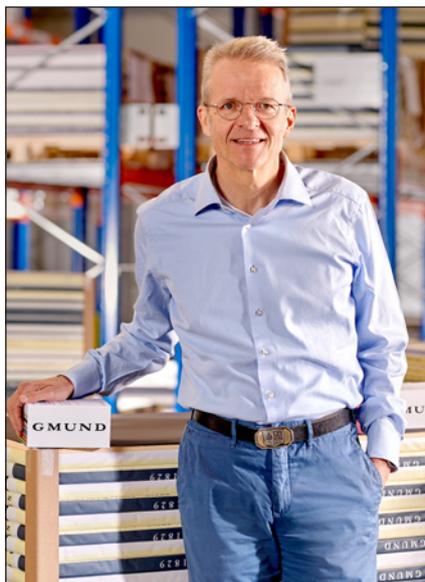
Neue Wege in der Papierlogistik

Das traditionsreiche Unternehmen Gmund Papier steht seit 1829 für Papierkultur und hat sich der ökologischen Herstellung einzigartiger Kommunikationsmedien aus Naturpapier verschrieben. Am Entwicklungs- und Produktionsstandort Gmund am Tegernsee entstehen maßgeschneiderte Lösungen für nachhaltige Markenauftritte. Wir sprachen mit Florian Kohler, Inhaber und Geschäftsführer Gmund Papier, über konsequent gelebte Nachhaltigkeit und den neuen 24/7-Papiershop in Kooperation mit flyeralarm und dem daraus resultierenden innovativen Logistikanatz.

Wer zählt zu den größten Kundengruppen von Gmund Papier?

Den größten Anteil unseres Kundenstamms machen Druckereien aus – angefangen von den klassischen Akzidenzdruckern über die Verpackungsdruckereien bis hin zu den Digitaldruckbetrieben. Doch auch zahlreiche Agenturen wissen unsere ausdrucksstarken und hochwertigen Naturpapiere zu schätzen. Unsere Kundenstruktur ist überaus divers, daher ist es sowohl für uns als auch für unsere Kunden überaus wichtig, dass wir uns eine entsprechende Sortimentsvielfalt bewahren.

Gmund Papier steht seit jeher für Premiumprodukte. Damit platzieren Sie Ihre Produkte nicht über den Preis, sondern verfolgen eine Valuestrategie. Inwieweit kommt Ihnen die aktuelle Marktentwicklung hierbei entgegen? Gmund Papier ist unstrittig auf das Premiumsegment ausgerichtet. Dennoch



Florian Kohler, Inhaber und Geschäftsführer Gmund Papier

sind wir nicht so hochpreisig wie es im Markt häufig vermutet wird. Wir verkaufen ein hochwertiges Produkt, dies wollen wir entsprechend honoriert wissen. Doch natürlich verfügen wir in unserem breit ausgelegten Portfolio über verschiedene, gestaffelte Preiskategorien. Unser Ansatz besteht darin, sowohl absolut erschwingliche, aber dennoch hochwertige Papiere als auch hochpreisige Premiumpapiere zu offerieren. Durch eine möglichst effiziente Logistik sorgen wir dafür, dass keine unnötigen Kosten anfallen und wir die Preise so gering wie möglich halten können.

Ich glaube, die Papier- und Druckindustrie hat den Fehler begangen, gegen den aufkommenden digitalen Wettbewerb konkurrieren zu wollen, indem sie ihre Produkte billiger und billiger gemacht hat. Doch kaum ein Kunde ist zum digitalen Angebot gewechselt, weil es billiger war, vielmehr wird die Geschwindigkeit als der entscheidende Unterschied gesehen. Auf diese Weise haben viele Unternehmen sozusagen in Eigenregie ihre Produkte entwertet.

Doch überall dort, wo Papier verwendet wird, soll es einen Vorteil bringen, und billiges Papier bringt schlichtweg keinen Vorteil, weil es auch billig aussieht. Dabei sage ich sehr bewusst bil-

lig, nicht günstig! Wertigkeit erhält man nur über Qualität, doch diese ist nicht zwangsläufig mit Luxus zu verwechseln. Wer die analoge Kommunikation nutzt, um über seine Produkte oder Dienstleistungen zu kommunizieren, sollte ihre Wertigkeit auch in dem dafür gewählten Medium widerspiegeln lassen. Genau dies ermöglicht unser weitreichendes Sortiment.

Neben der Optik und der Haptik ist auch das Thema Nachhaltigkeit nicht mehr aus dem Kreis der Kaufentscheidungskriterien wegzudenken, und Gmund Papier bietet diesbezüglich den höchsten Standard. So wurde beispielsweise unsere Kollektion Gmund Colors weltweit als erstes Farbpapier-Sortiment mit dem Produktstandard Cradle to Cradle Certified Silver ausgezeichnet und CO₂-neutral hergestellt. Mit Gmund Bio Cycle gehen wir noch einen Schritt weiter und setzen ein Statement für ökologisches Handeln. Wir bieten mit diesem Sortiment umweltbewussten Unternehmen einen klaren Mehrwert hinsichtlich Design, Story und Glaubwürdigkeit, da Gmund Bio Cycle bis zu 50 % aus den ressourcenschonenden Fasern Weizenstroh, Gras, Baumwolle und Hanf hergestellt wird.

Damit verfügen wir über ein vielfältiges Angebot nachhaltiger, wertiger Naturpapiere, das bestens dafür geeignet ist, jede Markenbotschaft adäquat und glaubwürdig zu vermitteln, sodass wir daher auch in der aktuell herausfordernden Zeit sehr optimistisch sind, dass unsere Marktstrategie auch weiterhin Erfolg haben wird.

Gmund Papiers jüngster Coup ist sein neuer strategischer Logistikanatz. Was hat Sie zu diesem Schritt bewogen und wie sind die Reaktionen Ihrer Kunden auf Ihre Kooperation mit Flyeralarm?

Unser Ziel war es, mit dieser Kooperation unseren Kunden zu ermöglichen, das vollständige Gmund Papier-Sortiment rund um die Uhr bei transparenter Preisgebung online zu ordern. Der neue Flyeralarm Gmund Papiershop bietet Druckereien, Agenturen und all unseren Kunden verbesserte Möglichkei-

ten für ihren Einkauf und den Einsatz des perfekt passenden Papiers.

Damit jedoch keine Missverständnisse aufkommen, möchte ich die Zusammenhänge klar beschreiben: Flyeralarm ist zwar auch eine Online-Druckerei, aber inzwischen auch ein umfassender Anbieter für Marketing- und Druckprodukte. Dazu gehören neben dem Offsetdruck auch Werbematerial, Werbetechnik sowie Kleidung & Textilien. Das macht Flyeralarm zu einem der führenden deutschen E-Commerce-Unternehmen. Unsere Kooperation sind wir nicht mit der Druckerei eingegangen, sondern haben sie mit dem Logistiker Flyeralarm geschlossen.

Unser angestrebtes Ziel bestand darin, unseren Kunden künftig eine verbesserte Logistik offerieren zu können. Aus diesem Grund haben wir mit sehr vielen Logistikern Gespräche geführt – darunter klassische Logistiker, Papierlogistiker und schließlich auch mit Flyeralarm. Unter Berücksichtigung sämtlicher relevanter Einflussfaktoren hat sich Flyeralarm letztendlich objektiv als effizientester Logistiker herauskristallisiert. Ein Umstand, der bei näherer Betrachtung eigentlich keine große Überraschung darstellt, da Flyeralarm an seinen Produktions- und Partnerstandorten täglich bis zu 15.000 Aufträge bearbeitet und bis zu 24.000 Sendungen auf den Weg bringt. Dies belegt, dass die meisten Druckereien heute weniger in einem Konkurrenzverhältnis, sondern vielmehr in einem engen Lieferverhältnis zu Flyeralarm stehen. Ein Geschäftsmodell, wie es Flyeralarm betreibt, bedingt eine reibungslose, perfekt durchkonzipierte Logistik, von der wir künftig profitieren wollen, indem die Druckereien sie nutzen, um dort kosteneffizient unsere Papiere zu beziehen.

Der Vorteil für unsere Kunden besteht darin, dass nun alles zentral gelagert

wird. Dafür wurde ein Logistikzentrum in Würzburg eingerichtet. Für das Lager bei Flyeralarm ist eine Vorrätigkeitsrate von 99 % vorgesehen. Kunden profitieren dadurch von kurzen Lieferzeiten, einer hohen Produktverfügbarkeit sowie einem ausgezeichneten Servicegrad.

Hierbei möchte ich betonen, dass der neue Logistikkansatz ausdrücklich ein Ansatz ist, der gerade auch den kleineren Druckereien zugute kommt, weil sie dadurch die 10 gewünschten Bogen genauso günstig erhalten wie ihre großen Konkurrenten. Eine Preisstaffelung erfolgt einzig und allein über die Abnahmemenge, nicht über individuelle Preisverhandlungen wie dies in unserer Branche die gängige Praxis ist.

Ist das neue Lager in Würzburg größer als Ihr eigenes Lager?

Wir müssen hierbei zwischen Rollen- und Bogenlager unterscheiden. Obwohl wir ein kleiner Hersteller sind, verfügen wir über das größte farbige Rollenlager mit weit über 1.000 Tonnen in ganz Europa. Dieses Lager fungiert auch als sogenanntes Back-up Lager. Zusätzlich verfügen wir über ein eigenes Bogenlager, allerdings ist das größte Bogenlager für Gmund Papiere in Europa nun zentral in Würzburg ansässig.

Wir sind mit dem Bogenlager in Würzburg verlinkt und sobald der Bestand dort zur Neige geht, wird automatisch ein Nachlieferprozess angestoßen. Dadurch wird veranlasst, dass beispielsweise rosa Gmund Colors sofort von der Rolle zum Bogen transformiert und unmittelbar nach Würzburg versandt wird.

Durch unsere Kooperation mit Flyeralarm können wir unsere Papiere für Kunden nun effizient und umfassend zugänglich machen. Sichere Lagermengen und Prozessoptimierungen in der Logistik ermöglichen einen Speed-Ser-

vice für alle Marktteilnehmer. Transparent und zu gleichen Konditionen für alle. Das gibt Gmund als Unternehmen einen größeren Freiraum, sich auf Innovationen und Produktneuentwicklungen zu konzentrieren.

Mit Blick auf die Nachhaltigkeit: Wo liegen explizit die ökologischen Vorteile der Gmund Papiere?

Es gibt zwei Faktoren, die heute eine wesentliche Rolle bei der Auswahl des entsprechenden Papiers spielen: Zunächst soll es möglichst ästhetischer als ein anderes Papier sein und dadurch beim Kunden besser wirken. Der zweite entscheidende Aspekt betrifft die Nachhaltigkeit. Gmund Papier verfolgt konsequent seinen Ansatz, das weltweit nachhaltigste Papier zu entwickeln. Aus diesem Grund haben wir vor knapp 20 Jahren die Gmund Umweltcharta formuliert, die festlegt, dass wir ausschließlich nachhaltige Rohstoffe einsetzen, emissionsarme oder emissionsfreie Energie nutzen sowie eine Minimierung des Wasserverbrauchs und des Abfalls sicherstellen.

Gmund Papier bezieht seinen Strom zu 75 % aus eigenen Quellen, z.B. durch Wasserkraft, Sonnenenergie & Kraft-Wärme-Kopplung. Die zugekaufte Energie ist seit 2023 ausschließlich aus nachhaltigen Wasserkraftanlagen. Uns ist es seit Mitte letzten Jahres gelungen, mithilfe eigener Wasserwerke und Partnern in Bayern zur weltweit einzigen Papierfabrik zu avancieren, deren Strom für die Papierherstellung vollständig emissionsfrei ist. Zudem sind viele Kollektionen Cradle to Cradle Certified und CO₂-neutral. Für die industrielle Produktion von Hanfpapier als Verpackungsalternative haben wir 2021 zudem den Deutschen Nachhaltigkeitspreis gewonnen.

Darüber hinaus entwickeln wir natürlich kontinuierlich neue Produkte aus ökologischen Rohstoffen. Bei unserer jüngsten Papierentwicklung Gmund Bio-Cycle haben wir Wert darauf gelegt, bis zu 50 % des Rohstoffes Holz durch schnell wachsende Fasern zu ersetzen. Ergänzt werden die neuartigen Papiere der Bio Cycle-Kollektion durch Frischfaserzellstoff, der im Hause Gmund immer FSC zertifiziert ist. Hinzu kommt ein ökologischer Klassiker aus 100 % Altpapier.

Herr Kohler, wir danken Ihnen vielmals für das interessante Gespräch!



Im Flyeralarm Logistikzentrum in Würzburg steht das gesamte Gmund Papier-Sortiment zur Auswahl und lässt sich 24/7 über flyeralarm.com/gmund online ordern.

Vorträge über Praxisprobleme und -lösungen sorgten für ein volles Haus in München

Fogra Colour Management Symposium

Zum mittlerweile 9. Mal fand Ende Februar das Fogra Colour Management Symposium (CMS) in München statt. 215 Teilnehmer aus 142 Firmen und 16 Ländern nahmen die Gelegenheit wahr, im Zuge der insgesamt 19 Vorträge sowie viel Zeit zum Austausch von der gelungenen Mischung aus Wissensupdate und Networking für ihr eigenes Unternehmen zu profitieren.

In den insgesamt sieben Themenblöcken berichteten Anwender über die Themen Kundenerwartungen, moderne Workflows, Druckqualität, Verpackungsdruck, Proofing und digitaler Textildruck. Mit einer eigenständigen Dekor-Session widmete sich die Fogra erstmalig auch dem Dekordruck. Hierbei wurden die Ergebnisse des ersten Fogra Decoration Proofing Forums (FDPF) vorgestellt, und die konkrete Umsetzung konnte zwischen den Ses-



Auf dem CMS2024 wurden auch die Ergebnisse des ersten Fogra Decoration Proofing Forums (FDPF) vorgestellt, und ihre Umsetzung konnte zwischen den Sessions am Fogra-Stand in Ruhe in Augenschein genommen werden.



Uwe Hornung, Procter & Gamble, sprach über die Farbangleichung bei globalen Markenartiklern.

sions am Fogra-Stand begutachtet werden.

Zudem gab es in den Pausen und beim Bayerischen Abend auch wieder ausreichend Zeit, sich mit den Referenten, Ausstellern und anderen Teilnehmern auszutauschen. Interessierte konnten an kurzen, farbwissenschaftlichen Experimenten teilnehmen, bei denen konkret die Streifigkeit und Körnigkeit von Mustern bewertet werden sollte. Die Ergebnisse fließen im Nachgang in die Praxisforschung der Fogra ein. Zusätzlich bilden sie auch eine wichtige Grundlage für die Masterarbeiten der beiden Colour Science-Studenten, die zurzeit bei der Fogra hospitieren.

SESSION 1: KUNDENERWARTUNGEN

Unter der Moderation von Prof. Florian Süßl, Berliner Hochschule für Technik, wurde in Session 1 erläutert, wie sich Kundenerwartungen aus Sicht der Brandowner und Markenartikler managen lassen. Den Auftakt gab Uwe Hornung, Procter & Gamble, in seinem Beitrag über die Farbangleichung bei globalen Markenartiklern, im Zuge dessen er auch hervorhob, vor welchen Herausforderungen die Drucker bei den hohen Farberwartungen stehen.

Im Anschluss daran erläuterte Marc Ramet, L'Oréal, welche Tools für die Farbmessung zur Verfügung stehen, und er demonstrierte am Beispiel eines umgebauten iPhone-Spektrometers den Umgang für Experten und Nicht-Profis.

Jörg Krista, Alfred Kärcher, beendete den ersten Themenblock damit, dass er aufzeigte, wie sich der Druckstandard seit seinem letzten Vortrag auf dem CMS2022 weiterentwickelt hat. Sein Fazit lautete hierbei, dass sich Farbabweichungen bei unterschiedlichen Druckereien vermeiden ließen, wenn die Sollwerte und der Kärcher-Farbraum überprüft und gemessen würden.

SESSION 2: MODERNE FARBWORKFLOWS

In Session 2 widmeten sich die Referenten unter der Moderation von Ra-bea Paysen, X-Rite, dem Thema Farbqualität in modernen Farbworkflows. Thomas Hebes, Burda Druck, eröffnete den Themenblock mit der Frage, worauf zu achten sei, wenn Offset-gedruckte Produkte im Digitaldruck weiterverarbeitet werden.

Anschließend setzte sich Michael Guggemos, Nägele Digital Repro, mit dem Spannungsfeld von Offset-Daten im Flexodruck mit einer Digitaldruckbewertung auseinander und zeigte auf, dass der Prozessstandard Digitaldruck (PSD) einen guten Ansatz verkörpere, um die erreichte Flexoqualität zu bewerten.

Daniel Hobmeier, F&W Druck- und Mediacenter ging zum Ende des zweiten Themenblocks darauf ein, wie mithilfe der Standardisierung von Druckdaten mit richtigem Output-Intent über die Druckmaschine bis hin zu Papier und Farbe ein Ergebnis erzielt werden kann, mit dem der Kunde zufrieden sei. Sein Fazit: Alles PSO-ready, alles fein.

SESSION 3: HIGHSPEED-INKJET

In Session 3 wurde sich dem Bereich Highspeed-Inkjet von industriellem, Werbe- und Verpackungs-Druck zuge-

wandt. Eingeleitet und moderiert wurde diese Runde von Arjen Goldschmidt, Canon. Didier Haazen, Group Joos, schilderte, wie sich zwischen UV-Offsetdruck und Inkjet-Rotationsdruck ein gemeinsamer Standard definieren lässt.

SESSION 4: DEKODRUCK

Unter der Leitung von Stefan Hoefs, CGS Oris, endete der erste Tag des CMS mit einem Einblick in die Dekor-Industrie und der Frage, wie sich Farben auf dekorativen Oberflächen managen lassen. Royce Dodds, Dekor8, präsentierte in diesem Kontext die Ergebnisse des ersten Fogra Decoration Proofing Forums (FDPF). Die Fogra nahm hierbei die Position eines Schiedsrichters ein, die Spielregeln wurden gemeinsam im Vorfeld vereinbart. Dazu wurden relevante Dekore ausgesucht und von den teilnehmenden Firmen Metis, CGS und X-Rite gescannt und reproduziert. Die Fogra hat die Originale unter kontrollierten Abmusterbedingungen gemessen und diese Messungen mit den Reproduktionen (Renderings und Surface-Proofs) verglichen. Hierbei kam die weltweit erste in einem ISO-Standard definierte Bildabstandsmetrik SIM-PDE der ISO 24585 zum Einsatz, die im Dekordruck schon länger etabliert ist. „Messen im Bild“ wird also langsam Realität, und die Fogra plant aufgrund des großen Interesses, das Forum weiter fortzusetzen.

Im weiteren Verlauf erklärte Beau Boutmans, Unilin, wie mit zuverlässigen Farbreferenzen eine Einheitlichkeit zwischen Digital- und Analogdruck geschaffen werden kann. Malte Tadday, Interprint, zeigte im Anschluss daran, wie die Standardisierung im Dekordruck vom Feind zum Freund werden

kann. Die Sorge, dass Kunden selber produzieren, wenn es zur Standardisierung kommt, teilt er nicht. Vielmehr ist er der Überzeugung, dass Kunden nur zu Druckdienstleistern geworden seien, weil sie mit den bisherigen Angeboten nicht zufrieden waren.

SESSION 5: PROOFING

Der zweite Symposiumstag wurde mit dem Themenkomplex Prüfdruck und Druckqualität im Verpackungsdruck in Session 5 von Moderator Jürgen Seitz, GMG Color, eingeleitet. Michael Van den Putte, VitraPack, zeigte in seinem Beitrag auf, wie Brand Owner von Standardisierung profitieren können.

Allan Høgholm Jørgensen, Elopak, berichtete in seinem Vortrag über die Erweiterung des Farbraums, indem ECG mit Flexodruck kombiniert wird.

Der Frage, ob 100 % digitale Arbeitsabläufe durch Soft- und Hardproofing wirklich möglich sind, ging Wojciech Kocinski, Constantia Flexibles, nach. Er erläuterte ausführlich seinen Ansatz und betonte, dass „Malen nach Zahlen“ machbar sei.

SESSION 6: TEXTILDRUCK

Die vorletzte Runde, durch die Dr. Kiran Deshpande, Siegwerk, führte, beschäftigte sich mit den Lösungen für den Textildruck. Den Anfang machte Mike Strickler, MSP Graphic Services, mit seinem Beitrag über das Farbökosystem im digitalen Textildruck und der Frage, an welchem verbesserten Workflow er aktuell arbeitet.

Jens Deutschman, Sachsen Fahnen, bot zahlreiche Tipps und Tricks für eine passgenaue Profilierung und erklärte, worauf man aufpassen müsse, wenn Farbgenauigkeit zähle. Dabei ging er



Jens Deutschman, Sachsen Fahnen, gab den Teilnehmern zahlreiche Tipps und Tricks für eine passgenaue Profilierung.

auch auf die Herausforderungen ein, wenn Fahnen im Innen- oder Außenbereich eingesetzt werden.

Heike Hafke, Vista Print, zeigte die Vorteile, die der neu entwickelte Fogra58-RGB-Austauschfarbraum der Fogra hat. Mit ihm lassen sich nicht nur Farben korrekter darstellen, sondern auch Verschmutzungen werden geringer und das Schriftbild wird verbessert.

SESSION 7: NEUE TRENDS

Dr. Julie Klein von der Fogra moderierte die abschließende Session 7, in der spannende Ansätze und neue Trends aufgezeigt wurden. So nahm Dr. Ralf Grieser, Bundesdruckerei, die Teilnehmer des CMS auf eine Exkursion in die Welt der Sicherheitsdokumente mit und stellte anschaulich dar, welche Bedeutung Farbe für die maschinelle Lesbarkeit von Ausweisen hat.

Den Entwicklungsweg der Farbmanagementstandardisierung – also der Fogra-Standards – zeichnete Jürgen Seitz, GMG Color, nach und erläuterte, welche Punkte für anstehende Druckstandards geklärt werden müssen.

David Möller, 4Packaging, erklärte abschließend die Vorteile, die eine Standardisierung beim Verpackungstiefdruck mit sich bringt und lud alle ein, beim neuen digitalen Profil mitzumachen. Interessierte können sich darüber hinaus bereits den Termin für das kommende Fogra Colour Management Symposium am 25. und 26. Februar 2026 vormerken.



Michael Van den Putte, VitraPack, erläuterte, wie Brand Owner von einer Standardisierung profitieren können.

Spannende neue Möglichkeiten für Werbe- und Textildrucker auf der Fespa 2024

Nahezu grenzenlose Kreativität

Hunderte von Ausstellern präsentierten auf der Fespa 2024, Europas führender Ausstellung für den Sieb- und Digitaldruck, den Großformatdruck und den Textildruck, ihre jüngsten Innovationen und Produkteinführungen in den Bereichen Grafik, Dekoration, Verpackung, Industrie und Textilanwendungen. Auf die Besucher in Amsterdam warteten eine Fülle zukunftsweisende Technologien und kreativer neuer Anwendungen. Wir haben eine Auswahl interessanter neuer Produkte für Sie ausgewählt.

Auf der diesjährigen Fespa präsentierte **Alludo** neue Versionen seiner Grafikdesign-Softwareprodukte CorelDraw Graphics Suite, CorelDraw Technical Suite, CorelDraw Standard und CorelDraw Essentials. Mit Vision FX, einem generativen KI-Plugin für CorelDraw und Corel Photo-Paint sind den kreativen Möglichkeiten keine Grenzen gesetzt. Das Add-on Vision FX baut auf CorelDraws Sammlung KI-gesteuerter Werkzeuge auf – angefangen bei der KI-gestützten Vergrößerung von Bildern und dem KI-gestützten Entfernen von Artefakten bis hin zur ML-basierten Bitmap-Vektorisierung und stilbasierten Voreinstellungen. Anhand von Texteingaben verbindet es menschliche und KI-generierte Ideen zur Schaffung einzigartiger Kunstwerke. Nutzer können das Add-On über die Startseite von CorelDraw erwerben.

Für Kunden der CorelDraw Graphics Suite beinhaltet die Version 2024 neben dem Zugang zu Online-Fonts auch ein innovatives Set wirklichkeitsgetreuer



Die CorelDraw Graphics Suite 2024 wartet mit zahlreichen neuen Funktionen wie 100 pixelbasierte Pinsel, dezentrale Schriftarten, nicht-destruktive Bitmap-Effekte und Vision FX, ein generatives KI-Plugin für CorelDraw und Corel Photo-Paint, auf.

Malwerkzeuge, die das Erscheinungsbild gängiger künstlerischer Farbtechniken wie Pastell- und Bleistifte realistisch nachahmen. Mit 100 pixelbasierten Malwerkzeugen, die über Vektorcurven gesteuert werden, lassen sich Vektordesigns und -illustrationen in Meisterwerke verwandeln. Ob es darum geht, Kurven zu formen, Pfade umzuwandeln oder präzise Anpassungen vorzunehmen – jeder auf die Arbeitsfläche aufgetragene Strich lässt sich perfekt formen und anpassen.

Eine weitere Verbesserung besteht darin, dass die Schriftliste in CorelDraw und Corel Photo-Paint direkt eine Vorschau der Online-Fonts anzeigt, ohne dass sie heruntergeladen werden müssen. Verwenden Nutzer eine dieser Online-Schriften, wird sie automatisch heruntergeladen und kann sofort genutzt werden.

Mehrere von Kunden gewünschte Verbesserungen ermöglichen den Benutzern zudem einen optimierten Workflow. Dazu gehört beispielsweise ein neu konzipierter Workflow mit nicht-destruktiven Bitmap-Effekten. CorelDraw und Corel Photo-Paint bieten einen nahtlosen und einheitlichen Workflow für nicht-destruktive Bitmap-Effekte. Nutzer können sie problemlos anwenden, ohne das Ori-

ginalbild zu verändern, und alle Effekte und Anpassungen von einem Ort aus vornehmen. Die Sicht auf den Arbeitsbereich wird nicht mehr durch Dialogfelder versperrt. Stattdessen können die Benutzer sehen, wie sich das Design oder Bild verändert, wenn sie die Einstellungen des Effekts justieren. Darüber hinaus erhalten Abonnenten und Wartungskunden exklusiven Zugriff auf 300 neue, cloud-basierte Gestaltungsvorlagen, die inspirierend wirken und helfen, viel Zeit einzusparen.

Das Update der gesamten CorelDraw-Produktlinien umfasst nicht nur bedeutende Verbesserungen für die CorelDraw Graphics Suite und CorelDraw Technical Suite, es handelt sich auch um das erste Update für CorelDraw Essentials und CorelDraw Standard in drei Jahren, das beide Grafikprodukte auf den neuesten Stand bringt. Dank Leistungsoptimierungen und Verbesserungen der Benutzeroberfläche sowie ausgewählter Funktionen profitieren die Benutzer im Vergleich zur CorelDraw Graphics Suite 2022 und 2023 von einer verbesserten Produktqualität und der Erweiterung unterstützter Dateiformate.

d.gen und **Multi-Plot** präsentieren in bewährter Manier gemeinsam die neuesten Drucktechnologien. Mit

neuen Druckmaschinen im Gepäck boten die beiden Unternehmen den Besuchern eine große Ausstellungsfläche an, um sich über den Textildruck sowie seine Umsetzung und Möglichkeiten zu informieren. Echte Zukunftsmodelle, z.B. die CBS-Technologie (Color Boosting Solutions), die das Thema Pigment weiter vorantreiben, wurden hierbei vorgestellt. Die CBS-Technologie besteht aus einer Flüssigkeit, die separat im Tanksystem eingesetzt wird und während des Druckverfahrens durch den Druckkopf auf das Material aufgebracht wird. Dieses transparente Liquid ist nicht nur für die Vor- und Nachbehandlung des Pigmentdrucks gedacht, sondern zur Farb- und Echtheitssteigerung für pigmentierte Textilfarben. Mit CBS lassen sich beliebige Stoffarten wie Baumwolle, Mischgewebe, Kunstfasern, Nomex ohne spezielle Vorbehandlung digital bedrucken. Passend zu dieser neuen Technologie präsentierten die Drucksystem-Spezialisten in Amsterdam die aktuellen und neu entwickelten Druckmaschinen, die am Produktnamen Omni erkennbar sind. Hierzu zählt u.a. die Druckmaschine Artrix Omni Pro, die mit einer Druckbreite von 183 cm, einem Belt-System und 10 Druckköpfen ausgestattet ist und somit für industrielle Textilunternehmen äußerst interessant sein wird. Außerdem zeigten die Teleios Omni Pro und die Teleios Grande H12 auf der Fespa ihr Können. Letztere überzeugt mit hochqualitativen Textilprodukten, die mit 12 Druckköpfen auf einer Druckbreite bis 330 cm direkt auf das Textil bedruckt werden. Ein neues Modell ist die Papyrus Grande K. Diese Druckmaschine ist variabel einsetzbar und kann sowohl für den Direktdruck als auch für den

Papierdruck zur Sublimation verwendet werden. Auch dieser Drucker produziert auf einer Breite von 332 cm, besitzt 8 Druckköpfe, eine interne Heizung und überzeugt somit durch seine Qualität und perfekte Handhabung.

Epson legte seinen Fokus auf das Thema „Produktion personalisierter, individueller Produkte mittels Mikroproduktion“. Dazu präsentierte das Unternehmen an seinem Stand eine Auswahl eindrucksvoller, aufmerksamkeitsstarker Artikel, die mit unterschiedlichen Epson Lösungen produziert wurden.

„Auf der diesjährigen Fespa haben wir gezeigt, wie Unternehmen mithilfe der Epson Drucktechnologie tolle Lifestyle-Artikel nach Kundenwunsch anfertigen“, erklärt Achim Bukmakowski, Head of Commercial & Industrial Printing der Epson Deutschland GmbH. „Die unterschiedlichen Drucklösungen mit Technologien wie Dye-Sublimation, DTG- und DTFilm-Druck sowie UV-Signage- und Werbedruck spiegeln dabei die Vielfalt der Epson Drucksysteme wider.“

In Amsterdam zeigte Epson zum ersten Mal den neuen SureColor V1000 DIN A4-Flachbett-UV-Drucker und das DTG-/DTFilm-Einstiegsmodell, den SureColor F1000. Der A4-UV-Flachbettdrucker SC-V1000 wurde entwickelt, um die Anforderungen von Unternehmen der Werbeartikelbranche zu erfüllen. Das kompakte und kostengünstige Gerät druckt auf einer Vielzahl von bis zu 70 mm dicken Trägermaterialien, darunter Acryl, Polycarbonat, PVC, Aluminium, Metall, Polyester, Schaumplatten, Styrol, Holz und Stein. Dies prädestiniert den SC-V1000 für die Herstellung von hochwertigen Werbeartikeln und anderen personalisier-

ten Druckmaterialien. Der UV-Flachbettdrucker ist daher für viele Unternehmen interessant, angefangen bei Fotohändlern und Kleinwarenherstellern über E-Commerce-Druckdienstleister bis hin zu Besucherattraktionen wie Themenparks.

Bei dem Epson SureColor-F1000 handelt es sich um einen DTG-/DTFilm Hybriddrucker der Einstiegsklasse, der ohne Zwischenschritt sowohl auf dunkle als auch helle Textilien druckt. Der SC-F1000 vervollständigt das Angebot an DTG- und DTF-Hybriddruckern (Direct-to-Garment, Direct-to-Film) des Herstellers und ist für alle Unternehmen interessant, die eine kostengünstige Drucklösung für den Bedruck einer Vielzahl von Gewebearten suchen. Der SC-F1000 verfügt als einziger Drucker seiner Kategorie über eine weiße Tinte und verarbeitet daher auch dunkle Textilien und Folien. Druckdienstleister produzieren mit ihm hochwertige Artikel wie T-Shirts, Kapuzenpullover, Taschen, Sweatshirts und Kissen. Er ist ebenfalls sehr gut für jeden Anbieter von On-demand-Druckdiensten geeignet.

Zusammen mit dem SureColor F1000 wurde der von Epson jüngst vorgestellte DTG-/DTFilm-Hybriddrucker SureColor F2200 präsentiert, der für Start-Ups und mittelständische Unternehmen entwickelt wurde, die ein hohes Maß an Flexibilität sowie kurze Produktionszeiten und präzise Reproduktionen erwarten. Der zur Umsetzung anspruchsvoller Designs auf einer Vielzahl unterschiedlicher Textilien entwickelte SureColor F2200 setzt auf die Epson PrecisionCore MicroTFP-Druckkopftechnologie. Damit erreicht er eine um bis zu 25 % verbesserte Produktivität zu vergleichbaren Modellen. Die bekannte, ausnehmend hohe Druckqualität liefert auch er.

Ebenfalls in Amsterdam vorgestellt wurde der vor kurzem eingeführte 17-Zoll-Foto- und Fine-Art-Produktionsdrucker SureColor P5300. Er kombiniert die fortschrittliche Drucktechnologie des Epson SC-P700/P900 mit der Flexibilität des Epson SC-P5000. Der SC-P5300 wurde für die Bedürfnisse von Profifotografen, Designagenturen, Fotogeschäften sowie des Kunsthandels entwickelt. Seine sehr gute Bildqualität verdankt er u.a. der Micro Piezo-Druckkopftechnologie von Ep-



Die vielseitige d.gen Artrix Omni Pro eignet sich für die Anfertigung unterschiedlichster Produkte wie beispielsweise Heimtextilien, Sonnenschutz, Textiltapeete oder technische Textilien.

son in Kombination mit den Ultra-Chrome Pro10-Tinten mit Violett in der Standardkonfiguration. Weitere Highlights des Gerätes sind der Carbon-Black-Druckmodus für einen besseren Kontrast, besonders bei hohen Schwarzdichten, eine feinere Darstellung von Schatten sowie die Vermeidung des „Bronzierens“ auf glänzenden Medien.

Zu den weiteren Produktionsdruckern, die in diesem Jahr am Stand zu sehen waren, gehörten der kompakte A4-Dye-Sublimationsdrucker Epson SC-F100, der speziell für Unternehmen entwickelt wurde, die ihr Geschäftsfeld mit einem Angebot hochwertig bedruckter Geschenk- und Werbeartikel erweitern möchten, Epsons erster 24-Zoll-Dye-Sublimationsdrucker SC-F500, mit dem Werbeunternehmen, Fotolabore, Textilhersteller und Copyshops ihr Angebot an hochwertigen Druckerzeugnissen erweitern können, sowie der kürzlich eingeführte SC-F6400H 44-Zoll-Dye-Sublimationsdrucker mit sechs Farben.

Inkcups hat sein Angebot an spezialisierten Digitaldruck- und Softwarelösungen vorgestellt. Inkcups Rückkehr auf die Fespa 2024 folgte auf ein Jahr des Wachstums in Europa und der Markteinführung von zwei neuen Produkten, darunter die kompakte Helix One Tischrunddruckmaschine. Inkcups hat inzwischen in vielen Bereichen der Software und Bedienung der Helix One wesentliche Änderungen vorgenommen, darunter Aktualisierungen des Human-Interface (HMI), die erstmals auf der Fespa präsentiert wurden. Diese Einstiegslösung für den Runddruck dürfte vor allem für Unternehmen interessant sein, die erste Schritte in Rich-

tung personalisierte Trinkgefäße machen möchten.

Neben der aktualisierten Helix One stellte Inkcups sein gesamtes Portfolio für den industriellen Digitaldruck vor, darunter der XJet Switch UV-Flachbett-drucker, mit dem hochqualitative Bilder in umfassendem CMYKWW direkt auf eine Vielzahl von wiederverwendbaren Taschen und Hartwaren gedruckt werden können, das Flaggschiff, die Helix UV Digitaldruckmaschine, die konzipiert wurde, um qualitativ hochwertige Vollfarbbilder (CMYKWW + Lack) auf zylindrische und konische Produkte zu drucken sowie die Double Helix UV- Digitaldruckmaschine mit zwei Druckkanälen für das doppelte Produktionsvolumen bei zylindrischen und konischen Objekten. Ebenfalls präsentiert wurden der X5-T UV-Flachbett-Digitaldrucker, der für den Hochleistungs-Industriedruck und Werbeartikel entwickelt wurde, sowie Inkcups Software ArtPrep für die Vorbereitung von Druckvorlagen für Unternehmen, die eine große Menge an Druckvorlagen für die tägliche Produktion verarbeiten.

Die Maschinen demonstrierten ihre Leistungsfähigkeit beim Aufbrinen hochwertiger Grafiken in Vollfarbe auf Artikeln wie Polyester-Kordelzugtaschen, Baumwolltaschen, durchsichtigen Konzerttaschen, Acrylbechern, Wasserflaschen aus Edelstahl, Tritan-Flaschen und Kugelschreibern.

Inkcups hat in diesem Jahr außerdem zum ersten Mal an der Personalisation Experience teilgenommen. In der „Personalise Make Wear Factory“ setzte das Unternehmen sein Hauptprodukt – die Helix UV Digitaldruckmaschine – zusammen mit ArtPrep,

der Vorbereitungssoftware für Druckvorlagen, ein.

Mimaki hat mit Trapis eine Lösung mit zwei Verfahrensstufen für den umweltbewussten Textil-Transferdruck, auf den Markt gebracht und in Amsterdam präsentiert. Die jüngste Innovation des Unternehmens eröffnet Druckdienstleistern eine Vielzahl von Anwendungsmöglichkeiten, da sich mit ihr die unterschiedlichsten Materialien, einschließlich Naturfasern, verarbeiten lassen. Das System wurde gemeinsam mit dem Inkjet-Drucker TS330-1600 von Mimaki am Stand des Unternehmens vorgeführt.

Die marktreife Version des neuen Textil-Transferdrucksystems für Pigmenttinte, die auf der ITMA 2023 erstmals vorgestellt wurde, wird noch in diesem Jahr erhältlich sein. Sie stellt eine umwelt- und benutzerfreundliche Lösung für Textilanwendungen dar und spart fast 90 % Abwasser im Vergleich zu herkömmlichen Verfahren.

Trapis basiert auf einem einfachen zweistufigen Verfahren, das einen Tintenstrahldrucker und einen Kalendar umfasst. Das gewünschte Design wird mit dem Tintenstrahldrucker mit einer speziell entwickelten Tinte auf Transferpapier gedruckt, welches dann über einen Kalendar auf die Anwendung übertragen wird. Im Gegensatz zu herkömmlichen analogen und digitalen Farbdruckverfahren fällt bei Trapis bis auf das für die automatische Wartung des Druckers benötigte Wasser kein Abwasser an. Da keine Vorbehandlung und kein Waschen des Gewebes erforderlich sind, können im Vergleich zum digitalen Druckverfahren mit Dye-Tinten etwa 14,5 Liter Wasser pro Quadratmeter eingespart werden.

Darüber hinaus werden keine Abwasserbehandlungsanlagen benötigt, die nicht nur kostspielig sind, sondern auch Einschränkungen in Bezug auf den Installationsort der Lösung mit sich bringen können. Aufgrund seiner geringeren Größe benötigt das System nur wenig Platz und kann sogar im vorderen Bereich einer Druckerei installiert werden.

Trapis bietet Druckdienstleistern eine benutzerfreundliche Option für den Textildruck. Da das Verfahren nur aus einem Druck- und einem Transfervorgang besteht, werden im Gegensatz



Die Helix One ist eine spezielle Zylinderdruckmaschine, die für die Verzierung von geraden und konischen Zylindern entwickelt wurde. Sie ist mit einer 8W segmentierten, softwaregesteuerten UV-Aushärtungseinheit ausgestattet, die für eine optimale Aushärtung sorgt.



Mimakis Trapis Lösung bietet einen einfachen, umweltfreundlichen zweistufigen Prozess, bestehend aus einem Tintenstrahldrucker und einem Kaler.

dungen erheblich steigern, darunter 2,5D-Direktdruck auf Objekte, industrielle Anwendungen, Verpackungen, Auszeichnungen sowie hochwertige starre Displays, einschließlich Blindenschrift, die die Anforderungen des US-amerikanischen Bundesgesetzes Americans with Disabilities Act (ADA) erfüllt.

Der XpertJet 1462UF ergänzt die preisgekrönten Mutoh-Modelle XpertJet 461UF (A3+) und 661UF (A2+). Neben einem größeren Drucktisch verfügt er über zwei versetzte Druckköpfe und zwei neue 4-Zoll-UV-Lampen, die die Produktivität steigern. Der Drucker wird von Mutohs RIP-Software VerteLith gesteuert, die Voreinstellungen für den Relieffdruck sowie eine Strukturbibliothek mit 100 verschiedenen Texturmustern enthält.

Des Weiteren präsentierte das Unternehmen seine XpertJet SR PRO Sign & Displaydrucker XpertJet 1641SR Pro und XpertJet 1682SR Pro mit 64" Breite. Beide Modelle werden in Japan entwickelt und hergestellt und vereinen das Beste aus Mutohs firmeneigenen Technologien, die für Tropfengenauigkeit und damit Druckqualität sorgen: Mutohs neuer AccuFine-Druckkopf mit extrabreiten 1.600 Düsen sowie i-screen weaving, die vierte Generation der intelligenten Webtechnologie von Mutoh.

Die XpertJet Pro-Drucker von Mutoh bieten eine deutliche Verbesserung der Druckqualität und Druckgeschwindigkeit. Sie verfügen außerdem über eine automatische Ausrichtungsfunktion, um eine unterbrechungsfreie Produktion und gleichbleibende Qualität zu gewährleisten.

zu den beim herkömmlichen Digital- und Analogdruck verwendeten komplizierteren sieben- oder achtstufigen Systemen keine Spezialfähigkeiten zur Bedienung benötigt. Das System hat kein Textilförderband, sodass keine zeitaufwändigen Wartungsarbeiten anfallen.

Da Trapis in der Lage ist, mit nur einer Tinte eine Vielzahl unterschiedlicher Materialien einschließlich Naturfasern wie Baumwolle und Seide sowie Mischgewebe zu bedrucken, wird der Prozess noch weiter vereinfacht und lässt sich flexibel an die Anforderungen der Kunden anpassen – auch bei Kleinserien, bei denen mehrere Materialien zum Einsatz kommen. Die dazugehörige Tinte besitzt außerdem die Zertifizierung ZDHC MRSL Level 3 und trägt das bluesign Approved-Siegel, das die Sicherheit von Arbeitnehmern und Verbrauchern sowie die Umweltfreundlichkeit des Produkts gewährleistet. Wie bei den bestehenden Textillösungen von Mimaki behalten die mit Trapis produzierten Drucke ihre Dehnbarkeit und Farbechtheit bei, ohne Aspekte wie Atmungsaktivität und Wasseraufnahmefähigkeit zu beeinträchtigen, die für Sektoren wie Heimtextilien, Activewear und Fashion besonders wichtig sind.

„Nachdem wir bei der ersten Präsentation der Technologie im vergangenen Jahr so viel positive Resonanz erhalten haben, freuen wir uns nun, diese Lösung auf der Fespa für die kommerzielle Nutzung freigeben zu können. Mit Blick auf sich ändernde Nachhaltigkeitsstandards und Kundenanforderungen haben wir Trapis als innovatives und nahtloses System für Druckdienstleister entwickelt, die hochwertige und dynamische Textilanwendungen realisieren und gleichzeitig die Kosten, den Zeitaufwand und die Um-

weltbelastung auf ein Minimum reduzieren wollen“, erklärt Arjen Evertse, General Manager Sales, Mimaki Europe.

Mutoh hat auf der Fespa die gesamte Palette der Mutoh-Direktdrucker in den Formaten A3+, A2+ und A1+ sowie die preisgekrönten Schilder- und Displaydrucker der Mutoh XpertJet Pro-Serie vorgestellt. Eine Premiere feierte hierbei der neue XpertJet 1462UF Drucker im Format A1+. Dieser 6-Farben-UV-LED-Flachbettdrucker (C, M, Y, K, Weiß, Lack) mit beweglichem Strahlführungssystem (Gantry) hat einen 1.420 x 700 mm großen Drucktisch und kann Objekte mit einer Dicke von bis zu 150 mm bedrucken. In den Drucktisch ist ein Vier-Zonen-Vakuumbett integriert, das Gewichte bis zu 50 kg/qm trägt und eine hohe Flexibilität bei der Materialauswahl und der Montage von kundenspezifischen Schablonen ermöglicht.

Der XPJ-1462UF ist perfekt auf das beliebte Siebdruckformat 70 x 100 cm abgestimmt und wird die Produktivität des bidirektionalen Mehrschichtdrucks für eine Vielzahl von Anwen-

Mit zwei versetzten Druckköpfen für unabhängigen CMYK- und Weiß-/Lackdruck und zwei brandneuen vier Zoll breiten UV-Härtungslampen sorgt der XPJ-1462UF für einen makellosen 2-Schicht-Druck ohne Geschwindigkeitseinbußen.



Die globale Druckindustrie darf sich auf unzählige ausgereifte Innovationen freuen

Flexibilität und Effizienz entscheiden

An insgesamt elf Tagen präsentieren 1.427 Aussteller aus 50 Nationen innovative Technologien, Lösungen und Themen, die die Druckbranche aktuell stark bewegen. Im Fokus stehen allen voran Themen rund um die Digitalisierung der Produktion und der Nachhaltigkeit. Wir haben vorab eine besondere Auswahl spannender Produktneuheiten für Sie zusammengefasst.



Lange musste die Druckbranche warten, doch vom 28. Mai bis 7. Juni 2024 ist es endlich wieder so weit und die drupa öffnet endlich wieder ihre Pforten.

Als ein weltweit führender Hersteller eigenentwickelter Lösungen für den industriellen Klebstoffauftrag und die zugehörige Qualitätssicherung wird **Baumer hhs** auf der drupa mit einem Fokus auf die fünf Themenbereiche Nachhaltigkeit, Digitalisierung, Customer Care, Innovation und Vision untermauern, warum sein Kundenstamm in der globalen Verpackungsindustrie stetig wächst. Baumer hhs arbeitet kontinuierlich daran, seinen Kunden mit intelligenten Ideen für neue Lösungen im industriellen Klebstoffauftrag zusätzlichen Nutzen zu bringen.

„Innovation ist der Ursprung unseres Unternehmens. Und sie wird auch seine Zukunft sein. Traditionell hinterlassen wir mit vielen Entwicklungen unsere Fingerabdrücke im Markt. Wir vereinfachen Prozesse und erhöhen so ihre Effizienz. In anderen Fällen geben wir unseren Kunden erweiterte Möglichkeiten – und damit zusätzliche Flexibilität – an die Hand, die Anforderungen des Marktes vorausschauend abzudecken. Angesichts der grundlegenden Transformation in der Verpackungs- und der Druckindustrie zählen aktuell vor allem die Themen Digitalisierung und Automatisierung sowie die Verbesserung der Ökobilanzen z.B. der Faltschachtelprodukte und ihrer Herstellprozesse zu unseren Schwerpunkten. Auf der drupa 2024 werden

wir in allen diesen Bereichen unsere besondere Kompetenz demonstrieren. Sie geht Hand in Hand mit unserer globalen Präsenz und der engen Partnerschaft mit den führenden Verpackungsherstellern“, erklärt Baumer hhs-Geschäftsführer Percy Dengler.

In den Anstrengungen der Industrie um mehr Nachhaltigkeit hat das Unternehmen mit seinen Innovationen bereits etliche Fingerabdrücke hinterlassen. Beispielsweise gilt das für die Möglichkeit, den Klebstoffauftrag in vielen Anwendungen von Klebstofflinien auf definierte Klebstoffpunkte umzustellen – eine Option, die Kunden der Leistungsfähigkeit der Auftragsventile, der Sensorik und der Steuergeräte von Baumer hhs verdanken. Mit der Umstellung auf eine Punktverklebung



Die Side Seam Gluing Solution von Baumer hhs für die Seitennahtverklebung mit Hochleistungs-Auftragsventilen von unten.

lässt sich der Klebstoffverbrauch in Faltschachtelanwendungen um 50 % und mehr verringern. Damit einhergehend werden auch die CO₂-Emissionen reduziert und gleichzeitig wird die Qualität der Verklebungen verbessert.

Als aktives Mitglied der 4evergreen-Allianz und SUGRA-Entwicklungspartner arbeitet Baumer hhs an Lösungen für die Zukunft der Verpackung. Auf der drupa zeigt das Unternehmen die Breite aller Aktivitäten. Hier spielt auch die Digitalisierung hinein – als eine Grundvoraussetzung für die Automatisierungen von Arbeitsabläufen. In automatisierten Prozessen werden Fehlerquellen ausgemerzt und können Maschinenbediener unmittelbar reagieren. Verpackungsabfälle und Makulatur werden reduziert oder vermieden.

Der Bedeutung dieses Themas entsprechend verfolgt Baumer hhs auch in der Digitalisierung seiner Lösungen und seiner Services einen ganzheitlichen Ansatz. In Düsseldorf wird das Unternehmen in diesem Zusammenhang vor allem Cyber Security, Zustandsüberwachung, Daten-Management und Remote Maintenance thematisieren. Im Kern geht es hier darum, die neuesten Möglichkeiten web-basierter Technologie sowie Maschinen- und Prozessdaten zu nutzen, um die Effizienz der Produktion zu steigern, sie weiter zu optimieren und sie ausfallsicherer zu machen.

„Die Innovationskraft unseres Unternehmens ist ungebrochen. Das haben wir mit den Lösungen dokumentiert, die wir in jüngerer Vergangenheit auf den Markt gebracht haben. In aller Regel wurden sie in enger Zusammenarbeit mit Kunden entwickelt. Einige dieser Innovationen werden wir in Düsseldorf zeigen: z.B. unsere revolutionäre Side Seam Gluing Solution für die Seitennahtverklebung mit Hochleistungs-Auftragsventilen von unten in der Produktion von Längsnahtschachteln, Xcheck DCM für die Untermischungskontrolle in Bogenstanzmaschinen mit 2D-Codes, unsere Lösung für die Palettensicherung und unsere Steuergeräte. Darüber hinaus werden unsere Besucherinnen und Besucher auf unserem Messestand Weltpremiere sehen“, verspricht Baumer hhs-Marketing Manager Andreas Brandt.

Jede drupa ist auch ein Schaufenster in die Zukunft. So rundet Baumer hhs seinen drupa-Auftritt mit der Präsentation seiner Vision für seine künftige Entwicklung in der sich grundlegend verändernden Verpackungsindustrie ab. Diese Vision zielt auf eine weitere Verbesserung der Nachhaltigkeit von Verpackungsprodukten und Druckerzeugnissen sowie ihrer Herstellprozesse, den Aufbruch in neue Märkte und hin zu neuen Kundenanforderungen sowie eine noch effizientere Zusammenarbeit mit Verpackungsherstellern in aller Welt ab.

Die neu formierte Business Unit Curing der **Dr. Höhle AG**, bestehend aus

den Druckspezialisten Höhle, Eltosch Grafex, PrintConcept und GEPA Coating Solutions, steht für hocheffiziente kundenspezifische Aushärte- und Trocknungslösungen in Druckanwendungen. Ihr umfangreiches Produktportfolio umfasst neben LED-UV- auch konventionelle UV-, inertUV- sowie IR-Systeme. Diese einzigartige Auswahl in Verbindung mit jahrzehntelanger Erfahrung ermöglicht individuelle, maßgeschneiderte Lösungen für jede Druckanwendung und garantiert Prozesssicherheit und erstklassige Produktqualität für Drucker.

„Der Schwerpunkt unseres diesjährigen drupa-Auftritts liegt auf LED-UV-Systemen, insbesondere für den Digital-, Bogenoffset- und Weboffsetdruck. Denn sie sorgen nicht nur für UV-typische Vorteile wie höhere Durchlaufgeschwindigkeiten und zuverlässige Druckergebnisse, sondern tragen durch ihren vergleichsweise geringen Energiebedarf und etwa der Möglichkeit der Formatabschaltung ganz klar zur Nachhaltigkeit des Druckprozesses bei“, erklärt Dr. Tim Rüttermann, Leiter der neuen Höhle Business Unit Curing.

Neu im Portfolio ist die LED Powerline LC HV für das schnelle und energieeffiziente Aushärten von Druckfarben und Lacken. Das wassergekühlte und variable LED-UV-Aushärtegerät kann zum Pinning und zur finalen Aushärtung in nahezu jeder Druckanwendung eingesetzt werden: ob Papier oder Folie, ob bahnförmig oder 3D. Der modu-



Die LED Powerline LC HV kommt beim schnellen, energieeffizienten Aushärten von Druckfarben und Lacken zum Einsatz.

lare Aufbau der LED Powerline LC HV erlaubt es, die Länge ideal an die Anwendung anzupassen und ermöglicht eine variable Formatabschaltung, die für deutliche Energieeinsparungen sorgt.

Das leistungsstarke LED-UV-System LED Powerline Focus ist für höhere Abstände zum Substrat optimiert: Eine spezielle Fokussieroptik sorgt für hervorragende Aushärtungsergebnisse selbst bei hohen Geschwindigkeiten. Die modulare Bauweise der LED Powerline erlaubt eine Formatabschaltung und damit das effiziente Aushärten auf unterschiedlich großen Substraten.

UV oder LED: Mit dem neuen Hybridgerät UVAPrint varyCure hat der Drucker die Wahl, welche Aushärtungstechnologie er für den anstehenden Druckjob einsetzen möchte. Aufgrund der praktischen Kassettentechnik muss dazu lediglich der Einschub getauscht werden, der in einem Fall mit einer UV-Entladungslampe, im anderen mit LEDs ausgestattet ist.

SORGENFREI MIETEN.

Genießen Sie unser neues Rundum-sorglos-Paket: Mieten Sie alle Horizon-Lösungen bequem zu niedrigen monatlichen Raten, umfassender Service inklusive!



iCE Folder AFV-566FKT
ab € 1.649,- im Monat

Alle Infos auf horizon.de/mieten

Horizon

Als Entwicklungspartner von Druckmaschinenherstellern liefert die Hönle Business Unit Curing Aushärtelösungen für neue Druckmaschinen. „Darüber hinaus kommen aber immer mehr Druckereien auf uns direkt oder den Druckmaschinenhersteller zu, die ihre Bestandmaschinen mit LED-UV-Systemen nachrüsten wollen, um ihre Wirtschaftlichkeit zu erhöhen und sich zukunftsicher aufzustellen“, freut sich Tim Rüttermann. „Hier können wir unser großes Know-how ausspielen und wirklich immer die beste Lösung für den Anwender finden.“

Auf dem drupa-Stand der Hönle Gruppe wird es außerdem einen Service Point geben, an dem sich Besucher über das umfangreiche Service-Angebot der Härtings- und Trocknungsexperten informieren können. Durch weltweit stationierte Servicetechniker, dezentrale Ersatzteilläger und der zusätzlichen Möglichkeit von VR-basiertem Remote-Service können Druckprozesse nachhaltig sichergestellt werden.

Horizon zeigt auf der drupa 2024 auf mehr als 1.600 qm die Druckweiterverarbeitung der Zukunft. Im Fokus stehen vollautomatische Systeme und durchgängige Workflows, ergänzt durch Robotik und intelligente Transportsysteme, um die Effizienz der Arbeitsabläufe zu optimieren. Bindeglied ist hierbei sowohl der cloudbasierte Workflow-Management-Service iCE LiNK als auch Horizons enge Zusammenarbeit mit Branchenpartnern.

In täglich acht Live-Präsentationen erleben die Besucher einfach zu bedienende, vollautomatische Systeme, die sich lückenlos in vernetzte Produktionsstraßen einfügen und sowohl mit dem Offset- als auch mit dem Digitaldruck perfekt harmonieren.

Im Bereich Klebebinden präsentiert Horizon verschiedene Systeme für die Inline-Buchproduktion von kleinen bis mittleren Auflagen. Gezeigt werden sowohl die Verarbeitung von der Rolle als auch Cut-Sheet-Anwendungen, teilweise mit Direktanbindung an Digitaldrucksysteme. Darüber hinaus kommt auch die Weiterverarbeitung konventioneller Signaturen zum Einsatz – sowohl zur Herstellung von Softcoverbüchern als auch von Buchblöcken für die Hardcover-Produktion. Um automatisierte Abläufe wie in einer Smart Factory zu demonstrieren, werden zuvor gefaltete Signaturen ohne manuelle Eingriffe von einem Palettierroboter abgestapelt und von einem AGV zur Weiterverarbeitung transportiert.

Wie einfach eine vollautomatische Broschürenfertigung sein kann, beweist Horizon mit der bewährten StitchLiner-Serie: Besucher können Auftragswechsel mit unterschiedlichen Broschürenstärken bei gleichbleibender Qualität und ohne Rüstzeiten erleben. Durch verschiedene Zufuhrsysteme können digital gedruckte Rollen, Bogen und auch konventionell hergestellte Druckbogen verarbeitet werden. Neben interessanten neuen Features für bestehende Systeme feiern auch ein neuer Klebebinde- sowie eine neue Broschürenfertigungsanlage Weltpremiere.

Alle ausgestellten Maschinen werden außerdem über iCE LiNK vernetzt sein. Der cloudbasierte Workflow-Service ermöglicht neben der Überwachung des Produktionsstatus jeder einzelnen Maschine in Echtzeit auch vorbeugendes Wartungsmanagement sowie den Versand von Auftragsdaten an die Maschine. Um einen reibungslosen Workflow von der Vorstufe bis zum Finishing zu gewährleisten, pflegt Horizon enge

Partnerschaften mit allen namhaften Workflow- und Software-Spezialisten.

Kyocera wird zur drupa seinen neuen Inkjet-Druckkopf KJ4B-EX1200-RC mit Tintenzirkulationssystem präsentieren. Die branchenführende Jetting Performance des KJ4B-EX1200-RC steigert die Produktivität bei einer Vielzahl von Applikationen, einschließlich dem kommerziellen und Verpackungsdruck. Das Tintenzirkulationssystem an der Düse ist mit einer Vielzahl von Tintenarten, u.a. schnell trocknenden Tinten, kompatibel und für ein breites Spektrum von Druckapplikationen einsetzbar. Kyoceras innovative Technologie lässt die Tinte um die Düse herum zirkulieren, wodurch das Austrocknen und Verkrusten an der Düse verhindert wird, während eine konstante Tintentemperatur dafür sorgt, dass sich keine Tintenablagerungen im Druckkopf bilden. Dies ermöglicht ein stabiles Druckergebnis mit verschiedenen Arten von Tinten, einschließlich schnell trocknenden Formulierungen, bei gleichzeitig reduziertem Routinewartungsbedarf, wie z. B. die Druckkopfreinigung beim Neustart des Druckers. Dieser neue Druckkopf verfügt außerdem standardmäßig über ein Wasserkühlsystem für höhere Stabilität beim kontinuierlichen Hochgeschwindigkeitsdruck in hoher Qualität.

Mittels der Optimierung der Tintenkanalausführung und der Druckkopfstruktur konnte Kyocera das maximale Volumen der vom Druckkopf ausgestoßenen Tröpfchen auf 4,0 pl erhöhen. Die maximale Ausstoßfrequenz bei verbesserter Stabilität des Tintenstrahls wurde auf 80 kHz erhöht, was einer Steigerung um 43 % gegenüber dem Vorläufermodell entspricht. Die höhere Produktivität ermöglicht die Abdeckung eines breiteren Medienspektrums durch die Optimierung des Tropfenvolumens für Anwendungen in den Marktsegmenten kommerzieller und Verpackungsdruck.

Zudem hat Kyocera einen großen, integrierten Piezoaktuator basierend auf der firmeneigenen Materialdesigntechnologie für dichte polykristalline Keramikaktuatoren und der Herstellungstechnologie für dünne piezoelektrische Keramiksubstrate entwickelt. Diese Technologie wurde von Kyocera im Hinblick auf diesen Druckkopf weiterentwickelt und optimiert. Bei seinem neuen Design verwendet das Unternehmen einen großen monolithischen piezoelek-



Der iCE Stitch-Liner Mark IV vereint alle Prozesse vom Zusammentragen, Rillen, Falzen und Sammelheften bis hin zum Dreiseitenbeschnitt. Die neue Heftdrahtlängensteuerung WDD-SPF50 bietet noch mehr Flexibilität und Qualität bei variablen Umfängen.

trischen Aktuator, wodurch eine Bildhomogenisierung und eine höhere Auflösung ermöglicht werden.

Des Weiteren hat Kyocera durch die Verwendung der gleichen Schnittstelle wie bei seinem konventionellen Druckkopf (KJ4B-1200) die Entwicklungskosten für das Ausstoßsystem gesenkt und die Vielseitigkeit des Geräts verbessert.

TA Triumph-Adler kündigt mit der TA Pro 55050c zur drupa ein neues Highspeed-Inkjet-Drucksystem für Firmenkunden an, das gestrichenes Offsetpapier unterstützt. Nach der TA Pro 15050c handelt es sich hierbei bereits um die zweite Maschine für den Produktionsdruck, die von TA Triumph-Adler vertrieben wird.

Die TA Pro 55050c bietet eine erweiterte Funktionalität und ermöglicht den Druck auf gestrichenem Papier, das für die Herstellung von Broschüren, Büchern, Zeitschriften oder anderen Printergebnissen, die für den gewerblichen Druck eine besonders hohe Bildauflösung erfordern, unerlässlich ist. Hierbei erreicht das neue Produktionsdrucksystem eine Druckqualität wie beim Offsetdruck und eine hohe Bildbeständigkeit. Darüber hinaus ermöglicht die TA Pro 55050c eine gleichmäßige und satte Farbwiedergabe. Durch einen hauseigenen Kyocera-Tintenstrahldruckkopf mit 1.200 x 1.200 dpi und einer Kantenglättungstechnologie, die Linien und Textumrisse präzise reproduziert, erzeugt das neue System hochauflösende Druckergebnisse.

Nicht zuletzt erfüllt das neue System höchste Standards im Hinblick auf Produktivität, Langlebigkeit und einen sparsamen Betrieb. Durch die hohe Leistungsfähigkeit und das kompakte Design ist die TA Pro 55050c besonders für Firmenkunden im Bereich des professionellen Grafikdrucks interessant.

Tecna wird auf der drupa 2024 zahlreiche Neuheiten für das Print-Finishing zeigen, die mit verbesserter Automatisierung, höherer Leistung sowie einer intelligenten Auswertung und Konnektivität aufwarten. Die drupa-Besucher sehen bei Tecna, wie sie durch effektive Automatisierung Kosten senken, neue Anwendungen mithilfe neuer Funktionen produzieren und eine optimale Kontrolle durch TecnaConnect für den Überblick über die wichtigsten Kennzahlen gewinnen können.

Die TA Pro 55050c sorgt für eine gleichmäßige und satte Farbwiedergabe.



Mit insgesamt 15 ausgestellten Lösungen – davon sieben auf dem eigenen Stand und acht auf den Ständen von Partnern – wird das Unternehmen Finishing-Lösungen für den Digitaldruck, speziell für High-Speed-Inkjet-Systeme vorstellen. Zu den Highlights für die Hochgeschwindigkeits-Weiterverarbeitung im Rollendruck zählt die neue Tecna Revolution 50 Schneidelinie mit innovativen Funktionen und mehr Automatisierung, die neue Tecna Revolution 50 Buchlinie für Buchblöcke mit Vorbeimung, die Tecna Revolution 50 Schneidelinie für Mailing- oder Pharma-Anwendungen, der neue Tecna RoboTEC für das automatisierte Abnehmen und Palettieren sowie der neue Sitma e-wrap für das dynamische Verpacken für den E-Commerce bzw. für Printprodukte.

Zu den Highlights für die effiziente Weiterverarbeitung im Bogendruck gehören die neue integrierte Buchproduktionslinie BookReady, mit der sich aus B3-Druckbogen fertige Bücher herstellen lassen, der Tecna Stack 1010, der den Planschneider im B3-Format ersetzt, und fertige Produkte, z. B. im Bereich Postkarten und Mailings, herstellt, sowie die Tecna Stack 1212-Lösung, die mit neuen Druckveredelungsfunktionen ausgestattet wurde und das B2-Ausgangsformat in das gewünschte Endformat schneidet. Für einzigartige Möglichkeiten der Produktionsauswertung zur zielgerichteten Verbesserung der Leistungsdaten sorgt hierbei die TecnaConnect Software.

„Auf der drupa 2024 werden wir zeigen, wie Druckweiterverarbeitungstechnologie von Tecna Barrieren hinsichtlich Automatisierung, Geschwindigkeit, Flexibilität und Konnektivität abbaut und den Übergang vom Offset zum Digitaldruck bei vielen Druckanwendungen, bei Kleinauflagen bzw. bei personalisierten Produktionen, z. B. in den Bereichen Direktwerbung, Pharma, Bücher, Broschüren und Nischenprodukte, erleichtert“, schildert Stefano De Marco, CEO von Tecna.

Vulcan stellt im Zuge der drupa 2024 mit dem Vulcan AFC-1007 eine Neuheit

im Bereich der digitalen Schneidetechnologie vor. Die digitale Druckweiterverarbeitung steht für Flexibilität in der Produktion. Der Vulcan AFC-1007 fügt dem eine hohe Produktivität hinzu: Der neuartige, vollautomatische Flachbettschneideplotter führt die Blätter nahtlos zu. Dies sorgt für einen signifikanten Schub für die Produktivität beim Einsatz von Flatbed-Cuttern, da der Einzug rund 600 Blatt 300g/qm-Papier fassen kann. Mit einer Stapelhöhe von bis zu 30 cm gewährleistet er lange, ununterbrochene Durchläufe. Bei einem Schneidebereich von 700 x 1.000 mm kann er zwei SRA3-Bogen gleichzeitig schneiden oder rillen. Dies und seine Spitzengeschwindigkeit beim Schneiden von 1.000 mm/s sowie eine hochauflösende CCD-Kamera zum Erfassen der Passermarken machen ihn zu einem der effizientesten Flatbed-Cutter auf dem Markt.

Vulcan ist es wichtig, mit seinen Geräten gleichermaßen Leistung und Vielseitigkeit zu ermöglichen, so auch beim AFC-1007: Eine Besonderheit ist seine Fähigkeit, Wellpappe mit einer Dicke bis zu 6 mm zu schneiden. Dies macht ihn zum idealen System für die Herstellung von Faltschachteln.

Durch die Automatisierung eignet er sich aber auch für Kleinserien, individualisierte Medien und Sonderproduktionen in Druckereien, Werbetechnik oder Industrie: Anhänger, Displays oder Spielkarten sind nur einige der vielen Einsatzmöglichkeiten. Auch der Zuschnitt von Fensterfolien oder Schildern ist effektiv möglich.

Der Zwei-Werkzeug-Kopf unterstützt sowohl Tangential- als auch Schleppmesser. Neben Schneidmessern sind auch Rillrad und Zeichenstift verfügbar, weitere Werkzeuge sollen folgen. Die Bedienung erfolgt über einen intuitiven Touchscreen.

Neben dem neuen Auto-Feed Flatbed Cutter AFC-1007 zeigt Vulcan weitere Flachbettschneideplotter und Bogenschneider in einer Live-Demo. Der Digital-Finishing-Spezialist aus der Nepata-Gruppe wird in Düsseldorf mit einem breiten Netzwerk von Vulcan-Händlern aus aller Welt vertreten sein.

Miller Graphics Group erweitert europäische Flotte hochmoderner Esko-Flexodrucksysteme

Automatisierte Plattenproduktion

Die Miller Graphics Group nutzt Hard- und Software von Esko zur Plattenherstellung. Erweitert wurde die Produktion im belgischen Roeselare um eine neue vollautomatische CDI Crystal 5080 XPS und an ihrem Standort im französischen Limoges wurde in einen XPS Crystal investiert. Darüber hinaus hat das Unternehmen die Automatisierungslösung Esko Flexo Engine eingeführt, um die Effizienz und die Produktivität an seinen anderen Standorten in Belgien, Frankreich, Schweden und Polen zu erhöhen.

Miller Graphics zählt zu den größten Anbietern von Flexodruck-Platten in Europa und Afrika. Bei der jüngsten Investition in die Druckvorstufe an ihren europäischen Produktionsstandorten lag der Fokus des Unternehmens primär auf den Faktoren Nachhaltigkeit, Qualität und Produktivität. Philippe Bataillie, Präsident der Miller Graphics Group, schilderte, dass die Investition in die vollautomatische Esko Crystal-Reihe von Hardware und Software für die Plattenbearbeitung und -belichtung auf eine erste Investition im Jahr 2022 folgt.

„Bei Miller Graphics sind wir bestrebt, Flexodruck-Ergebnisse von höchster Qualität zu erzielen und aufrechtzuerhalten und gleichzeitig unsere Produktionsstätten durch die Reduzierung des Quecksilber- und Lösungsmittelverbrauchs nachhaltiger zu gestalten. Seit wir die Esko CDI Crystal 5080 XPS mit Plattenhandling und Automatisierung an zwei Standorten in Schweden und Frankreich installiert haben, profitieren wir von gleichbleibend hohen Qualitätsergebnissen und einer sehr stabilen Produktionsumgebung. Wichtig ist,



Die neue XPS Crystal 5080 Linie von Esko bei Miller Graphics in Roeselare

dass wir in den letzten anderthalb Jahren auch erhebliche Vorteile in Bezug auf den geringeren Ressourcenverbrauch durch die Automatisierung und die standardisierte Produktion und letztlich einen nachhaltigeren Plattenproduktionsprozess mit LED im Vergleich zu Quecksilberlampen verzeichnen konnten. Darüber hinaus wird die Implementierung der Esko Flexo Engine-Lösung auch unseren Lösungsmittelverbrauch reduzieren und dazu beitragen, unsere Nachhaltigkeitsziele zu erreichen“, berichtet Philippe Bataillie.

DIGITALE UV-LED-BELICHTUNG FÜR EINE HÖHERE QUALITÄT UND NACHHALTIGERE PRODUKTION

Die XPS Crystal-Plattenbelichtungseinheit verwendet ein UV-LED-Array auf der Vorder- und Rückseite anstelle der Quecksilberrohre, die in herkömmlichen Hauptbelichtungsbänken verwendet werden. Diese digitale UV-LED-Belichtung verbessert nicht nur erheblich die Qualität und Konsistenz von Flexodruck-Platten, sondern die für die perfekte Aushärtung einer Platte erforderliche UV-Leistung wird zudem durch voreingestellte Parameter mit einem einzigen Klick pro Plattentyp und Plattenstärke gleichmäßig bereitgestellt. Der XPS Crystal hat vor kurzem die Zertifizierungen für Energieeinsparung und Dematerialisierung von GreenCircle erhalten – einer international anerkannten dritten Zertifizierungsstelle, die unabhängig die Gültigkeit von Nachhaltigkeitsaussagen überprüft.

„Die UV-LEDs des XPS Crystal werden nur für die rückseitige UV-Belich-

tung und die Hauptbelichtung der Flexoplatte aktiviert. Der Energieverbrauch im Ruhezustand ist nahezu Null und hilft Miller Graphics eindeutig, die eigenen Nachhaltigkeitsziele zu erreichen“, erläutert Pascal Thomas, Director of Flexo Business bei Esko.

Im Jahr 2022 wurde Miller Graphics als erstes Unternehmen gefeiert, das den Prozess der Plattenherstellung auf dem französischen und schwedischen Markt vollständig automatisiert hat. Die jüngste Investition von Miller Graphics unterstreicht die Position der Gruppe als Vorreiter bei der Nutzung von Technologien und Innovationen der nächsten Generation, um ihren Kunden die beste Qualität und den besten Service zu bieten. Mit der neuen Esko Crystal-Linie bei Miller Roeselare in Belgien und Miller Limoges in Frankreich hat das Unternehmen seine Soft- und Hardwareflotte weiter ausgebaut, die den Anwendern die vollständige Kontrolle über die Qualität und Leistung ihrer Druckplatten und die anschließende Druckkonsistenz ermöglicht.

„Die Kombination aus der Crystal-Rastertechnologie und der Esko-Automatisierung sorgt für eine verbesserte Konsistenz und gewährleistet, dass der Plattenherstellungsprozess wesentlich weniger komplex ist, deutlich weniger Schritte umfasst und unnötige Fehler vermieden werden“, fügte Pascal Thomas hinzu. „Wir freuen uns, die Zusammenarbeit mit Miller Graphics fortzusetzen und dem Unternehmen zu ermöglichen, seine Druckplattenherstellung in ganz Europa weiter auszubauen und zu automatisieren.“

Innovativ seit über 70 Jahren

RISO auf der drupa 2024

Unter dem Motto „We Innovate. You Benefit.“ wird sich RISO auf der diesjährigen drupa präsentieren. Besonderes Augenmerk liegt dabei auf VALEZUS T2200 (Tandem-) und T1200 (Singlemaschine). Ergänzend dazu werden, je direkt an VALEZUS T1200 und ComColor GL, Weiterverarbeitungslösungen für unterschiedliche Anwendungsbereiche gezeigt. Mit diesem Angebot beantwortet RISO die Frage nach auf echte Nachhaltigkeit ausgelegte Automatisierung.

AUSSERGEWÖHNLICHE FLEXIBILITÄT

Der VALEZUS T2200 mit dem neuen TagG-Controller ist ein kompaktes InkJet-System mit zwei Druckeinheiten, die eine Produktionsgeschwindigkeit von 330 vollfarbigen DIN A4-Duplexseiten pro Minute erreicht. Für eine hochvolumige und effiziente Produktion stehen ein Doppelfacheinzug mit insgesamt 8.000 Blatt und drei Frontladefächer mit je 500 Blatt zur Verfügung. Der VALEZUS bedruckt ungestrichene Medien von 46 bis 210 g/qm. Das System eignet sich als effiziente Lösung vor allem für den Transaktionsdruck, die White Paper Produktion oder auch als ergänzendes Drucksystem. Der TagG Controller ist ausgerüstet mit APPE und unterstützt AFP/IPDS sowie PostScript.

HOCHKOMPAKT UND HOCHPRODUKTIV

Das Singlemodell VALEZUS T1200 ist ein kompaktes Transaktions-Drucksystem mit einer Produktionsgeschwindigkeit von bis zu 165 vollfarbigen DIN A4-Seiten pro Minute. Er ist



Besuchen Sie uns auf der drupa 2024.

ebenfalls mit einem 8.000 Blatt fassenden Double Tray Feeder ausgestattet, der das Papier stabil über Luftfeinzug einzieht. Der Rüttelmechanismus in der Stapleinheit stellt das akkurate Sammeln und Stapeln der fertigen Druckerzeugnisse sicher. T1200 eröffnet höchste Produktivität und Zuverlässigkeit, wie sie kein Rollendrucksystem bei kleinen Auflagen bieten kann. Er eignet sich daher besonders als kostengünstige Re-Print Lösung.

VOLLAUTOMATISCHES KUVERTIEREN NACH DEM DRUCK

Der ExpeJet verbindet ComColor GL9730 und den neuen SIRIUS Produktionskuvertierer von Pitney Bowes zu einer Innovation für Druck und Kuvertierung in nur einem Arbeitsschritt. Die flexible Komplettlösung ExpeJet arbeitet vollautomatisch und ohne Leistungseinbußen – bei einer beeindruckenden Geschwindigkeit von bis zu 10.000 Falzungen pro Stunde.

VOLLAUTOMATISIERTE BROSCHÜRENERSTELLUNG

Das SDD Finishingssystem ist die Lösung für die vollautomatische Inline-Broschürenproduktion. Dank dreiseitigen Beschnitts erfolgt die Ausgabe randlos und mit abschließender Quadratfalz. Der modulare Aufbau erfüllt Anwenderforderungen wie das doppel-seitige Beschneiden von Broschüren in einem Durchgang, eine erweiterte Ausgabe um 150 cm oder die Option des manuellen Papiereinzuges.

Für die besonders wertige Broschürenherstellung steht PLOCKMATIC,

in Kombination mit VALEZUS T1200, zur Verfügung. Hier sind alle Produktionsprozesse in einem anwenderfreundlichen System zusammengefasst: Heften, Falten und Rückenbindung. Dabei sind Bookletstärken von bis zu 50 Blatt und 200 Seiten möglich, für die zuvor lediglich Kleberücken infrage kamen. So eröffnen sich nicht nur völlig neue Möglichkeiten der Broschürenproduktion, sondern auch die Möglichkeit der Eck- und Doppelkantenheftung. Kombiniert mit einer 4.000 Blatt-Stapeleinheit erhalten Sie ein Drucksystem, das in der Lage ist, verschiedenste Aufträge zu bewältigen.

ECHE PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG IM UMSCHLAGDRUCK

Durch den Inline-Anschluss einer UCOS-Briefumschlagzuführung an den ComColor GL9730 wird ein Non-stop-Briefumschlagdruck erreicht. Der völlig hitzefreie Druck ermöglicht dabei das Verarbeiten einer breiten Palette von Umschlägen, inklusive Fensterkuverts.

Sie finden uns auf der drupa 2024 in Halle 8a, Stand C41.



VALEZUS T2200

Traditionsreiche erfolgreiche lokale Plattenproduktion in Osterode

20 Jahre Kodak Sonora Platten

Kodak verfügt über drei Standorte für seine Druckplattenproduktion: ein Werk in Columbus, USA, ein Werk im japanischen Gunma sowie mit insgesamt drei Produktionslinien das größte Werk im niedersächsischen Osterode im Harz. Anlässlich des 20jährigen Jubiläums der prozessfreien Sonora-Druckplatten bot Kodak Anfang März einen Einblick in die hoch automatisierten Fertigungsprozesse seiner modernen Plattenproduktion in Osterode.

Anfang März konnten sich die Besucher des Werks in Osterode mit eigenen Augen davon überzeugen, wie Kodak eine beeindruckende und hoch effiziente Inline-Produktion von Druckplatten verwirklicht hat, um eine zuverlässige Versorgung mit Druckplatten in konstanter Qualität und mit minimalem CO₂-Fußabdruck im europäischen Markt sicherzustellen. Das Unternehmen kann dabei auf eine lange Tradition hinsichtlich der Herstellung hochqualitativer und technologisch fortschrittlicher Druckplatten nach anspruchsvollen Standards in Deutschland verweisen, wo Produkte für ihre Präzision, Zuverlässigkeit und ihren langfristigen Wert bekannt sind. In Anbetracht dessen, dass Deutschland über einige der weltweit restriktivsten Umweltvorschriften und das umfangreichste Angebot an Energie aus erneuerbaren Quellen verfügt, untermauert das Werk in Osterode, in dem bereits seit 1984 Offsetdruckplatten hergestellt werden, Kodaks Engagement für eine lokale und nachhaltige Produktion von Verbrauchsmaterialien.

Doch nicht nur die ökologischen Aspekte, sondern auch die aktuellen geopolitischen Spannungen und die damit einhergehende Lieferkettenproblema-



Drei Produktionslinien am Standort Osterode sorgen für eine zuverlässige, effiziente und möglichst umweltschonende Lieferung von Druckplatten in Europa.

tik machen den Standort Deutschland trotz der de facto höheren Energie- und Lohnkosten zu einem unverzichtbaren Standort. Schließlich ist Kodak durch die Produktion seiner hochwertigen Druckplatten in Osterode in der Lage, eine zuverlässige Versorgung seiner Kunden zu garantieren – und dies nicht nur in Deutschland und den angrenzenden Ländern, sondern in ganz Europa. Die zentrale Lage auf dem Kontinent sowie die gut etablierte, engmaschige Lieferketten- und Logistik-Infrastruktur stellen hierbei sicher, dass die gewünschten Druckplatten in allen benötigten Formaten und Mengen schnell und effizient auf den Weg gebracht werden können, um Druckdienstleister in ganz Europa jederzeit pünktlich und zuverlässig zu beliefern. Ein weiterer Pluspunkt des Standorts Deutschland besteht darin, dass die Beschaffung von Platten aus lokaler Fertigung entsprechend den CO₂-Fußabdruck aufgrund der erheblich kürzeren und effizienteren Transportwege reduziert.

AUSGEFILTERTER INLINE-FERTIGUNGSPROZESS

Derzeit sorgen 320 Mitarbeiter, von denen rund 200 in der eigentlichen Produktion beschäftigt sind, für die kontinuierliche Verfügbarkeit der Sonora Xtra, der Sonora News, Xtra, Trillian SP, Electra XD, Electra MAX, Thermal News PT und Libra VP in unterschiedlichen Plattengrößen. Produziert werden in Osterode Druckplatten im Format 287 x 575 mm (Zeitung), 860 x 2.600 (64

Seiten) und 1.250 x 2.900 mm (96 Seiten).

Wer dies schon für eine beachtliche Bandbreite an Varianten hält, hat noch nicht die unterschiedlichen Packungsgrößen und Abnahmemengen mit eingerechnet, mit denen das Werk alles in allem auf sage und schreibe 4.000 Standards kommt, die es versendet. Um dies so effizient wie möglich umzusetzen, ohne dabei den Überblick zu verlieren, bedarf es eines von Anfang bis Ende perfekt durchkonzeptionierten, hoch automatisierten Arbeitsablaufs.

In Osterode wird an drei Fertigungslinien in insgesamt vier Schichten an sieben Tagen in der Woche 24 Stunden produziert. Zwei der Linien sind bereits auf die Produktion der prozessfreien Sonora-Druckplatten ausgelegt, die dritte Produktionslinie hat ihren Schwerpunkt auf der Fertigung der Elektra Druckplatten. Die eigentliche Produktion erfolgt inline und unterbrechungsfrei vom Rohstoff Aluminium bis zum fertigen Plattenprodukt in kontinuierlichen Durchläufen.

Verwendung finden bei der Druckplattenproduktion ausschließlich hochwertige, überwachte und kundenspezifische Rohstoffe, allen voran Aluminium in Premium-Qualität, sowie Harze, Bindemittel, Sensibilisatoren, Pigmente und Lösungsmittel. Die jeweils zwischen fünf und zehn Tonnen schweren Rollen Rohaluminium werden abgewickelt, elektrolytisch aufgeraut und anodisiert, beschichtet und getrocknet. Nach der Trocknung schneiden

Quer- und Längsschneider die entsprechend gewünschten Formatgrößen zu. Im Anschluss daran werden sie auf einen Stapler zur Ablage gelenkt, um dann verpackt zu werden. Aus dem Warenlager erfolgt dann der direkte Versand zum Kunden.

All diese Prozessschritte bedürfen keinerlei manueller Handhabung durch das Personal, sondern erfolgen automatisiert unter anspruchsvollen Mechanismen der Produkt- und Qualitätskontrollen, die im Kontrollzentrum der jeweiligen Fertigungslinien lückenlos überwacht werden.

Je automatisierter die jeweiligen Produktionsschritte erfolgen, umso gezielter lässt sich durch die lückenlose Überwachung sämtlicher Prozesse eine Qualitätssicherung und damit eine kontinuierliche Verbesserung der Produktion von Jahr zu Jahr garantieren. Lag die Plattenproduktion von Kodak noch vor ein paar Jahren bei einer fehlerfreien Produktionsquote von 98-99%, so wird die Fehlerquote heute bereits in Millionstel gerechnet. Eine Verbesserung und geringere Fehlerquote, die für sich spricht.

SICHERE LIEFERKETTEN UND KONSEQUENTE NACHHALTIGKEIT

Um ein hohes Maß an Versorgungssicherheit aufrechtzuerhalten, beschränkt Kodak seine gesamten Lieferketten auf dem europäischen Kontinent (inklusive Großbritannien) und bezieht sämtliche Rohstoffe von lokalen Unternehmen. Durch die kontinuierliche Überwachung und Risikobewertung der gesamten Lieferkette stellt Kodak sicher, dass seine Partner nach denselben hohen Standards arbeiten wie Kodak selbst. Alle Lieferanten sind sowohl ISO- als auch ASI-zertifiziert. Hinzu kommt, dass durch langfristige Partnerschaften mit Lieferanten kontinuierliche Verbesserungen hinsichtlich der Wiederverwertbarkeit, Qualität und Produktivität umgesetzt werden können. Diese Verfahrensweise gewährleistet eine reibungslose Versorgung der Druckereien in Europa mit hochwertigen Kodak-Druckplatten und fördert gleichzeitig die lokale Wirtschaft durch die Stärkung regionaler Unternehmen.

Um die Plattenfertigung nachhaltiger zu gestalten, ohne dabei jedoch die Produktqualität oder -leistung zu beeinträchtigen, hat Kodak zahlreiche

Maßnahmen umgesetzt. Hierzu zählen u.a. ein Umweltmanagementsystem nach ISO 14001:2015 und ein Energiemanagementsystem nach ISO 50001:2018 mit einem sehr erfolgreichen Programm zur kontinuierlichen Senkung des Stromverbrauchs. Indem Kodak seine Rohstoffe von lokalen Lieferanten in Deutschland und Europa bezieht, die ihrerseits europäische Umwelt- und Energieeffizienzstandards einhalten, sorgt die lokale Beschaffung zudem für kurze Transportwege und damit für geringere CO₂-Emissionen.

Darüber hinaus recycelt Kodak in seinen Fertigungsprozessen sämtliche

Chemikalien mehrfach, um den Verbrauch zu minimieren und unnötige Abfälle zu vermeiden. Des Weiteren hat Kodak nicht nur in der Produktion, sondern auch in den Bereichen Verpackung und Versand einen sehr hohen Automatisierungsgrad erreicht, der zu weniger Beanstandungen und somit zu weniger Abfall führt. Kontinuierliche Investitionen in die vorhandenen Produktionsanlagen tragen zudem dazu bei, dass Kodak seine hohen Anforderungen hinsichtlich Recycling, Abwasserbehandlung, Reduzierung von Treibhausgasemissionen etc. sogar übertrifft.

INTERVIEW MIT SVEN FREYER, VP PRINT MANUFACTURING & MD DE KODAK

Die Entwicklung der Sonora Platte verkörperte einen wichtigen Meilenstein in der Druckvorstufe ...

Das ist richtig, hinter uns liegt ein langer Weg mit vielen Entwicklungsstufen. In den vergangenen 20 Jahren hat sich die prozessfreie Sonora Druckplatte vom Nischenprodukt zu einem der größten Volumen-Produkte für Kodak entwickelt. Und dies nicht nur in Osterode, sondern weltweit. In einer Zeit, in der das Thema Nachhaltigkeit zunehmend wichtiger wird, verfügen wir mit der Sonora über eine Druckplatte, die den heutigen Umweltauforderungen gerecht wird und die gegenüber herkömmlichen Platten mit nasschemischer Verarbeitung wesentlich nachhaltiger ist, da der gesamte durch die traditionelle Plattenverarbeitung bedingte Verbrauch an Strom, Wasser, Plattenentwickler, Regenerat, Gummierung oder Auswaschgummierung entfällt. Da keinerlei Chemikalien erforderlich sind und auch keine Plattenverarbeitungsanlage gereinigt und gewartet werden muss, fallen auch keine chemischen Abfälle an, die entsorgt werden müssen. Anwender unserer Sonora Platten profitieren von einer rationalisierten Druckformherstellung, kommen deutlich schneller in den Druck und können zudem ihre Auftragsdurchlaufzeiten verkürzen. All diese Faktoren können einen großen Einfluss auf die CO₂-Bilanz eines Unternehmens nehmen. Indem wir die Prozessoren herausnehmen, können wir die Variabilität eliminieren, sodass in Summe die Verwendung der Sonora Platten einen relativ einfacheren Prozess, der deutlich an Stabilität gewonnen hat, und eine einfachere Handhabung für den Kunden nach sich zieht. Dies haben wir in den letzten 20 Jahren hinlänglich bewiesen und dürfen uns stolz als die Nummer 1 bei den prozessfreien Platten



Sven Freyer

bezeichnen. Aufgrund dieser Erfolgsgeschichte hat sich Kodak auch entschieden, seine übrigen Druckplatten zwar weiter zu produzieren, sich in Forschung und Entwicklung jedoch ausschließlich auf die Optimierung und Weiterentwicklung der Sonora Technologie zu konzentrieren.

Der verbesserte ökologische Fußabdruck bei Ihren Kunden ist das eine, doch wie sieht es damit bei der Herstellung der Platten aus?

Wir sind ein Betrieb, der nach den ISO-Normen ISO 9001, 14001, 18001 und 50001 zertifiziert ist. Die Energie und das Aluminium machen in unserem Geschäft einen signifikanten Anteil an den Herstellungskosten aus, den es entsprechend zu managen gilt. Wir setzen alles daran, um weniger Energie einzusetzen und berücksichtigen diese Richtlinie auch bei allen neuen Investitionen, die wir Jahr für Jahr in Millionenhöhe an diesem Standort durchführen. Unser Ziel ist es, unsere Prozesse so effizient und umweltverträglich wie möglich zu gestalten. Wir sind und bleiben natürlich ein Chemieunternehmen, dennoch arbeiten wir so sauber, dass unsere Abwasser in ein öffentliches Gewässer einfließen dürfen. Wir haben von außen keine Kläranlage, denn das, was wir hier abgeben, ist klares Wasser.

Herr Freyer, wir danken Ihnen vielmals für das interessante Gespräch!

Zukunftsweisende und nachhaltige Flexpack-Lösungen im Fokus

21. Inno-Meeting

Innovationen bei Verpackungsmaterialien und Methoden standen im Mittelpunkt des 21. Inno-Meetings. Es fand vom 21. bis 22. Februar 2024 in Osnabrück statt. Den Teilnehmern bot die Fachtagung progressive Markttrends, Innovationen, Entwicklungen und Best Practices in der Verpackungsbranche.

Unter dem Motto „Alternative Materialien und Methoden“ eröffnete Karsten Schröder vor ca. 160 TeilnehmerInnen das 21. Inno-Meeting in Osnabrück. Er führte durch ein Programm, das die aktuellen Themen Flexibler Verpackungen umfasste: Design für Recycling, sinnvolle Folien-Werkstoffe einschließlich Regenerat, Bewertung und Vergleich nachhaltiger Verpackungen, Alternativen zu Einweg-Flexpack, Recyclingfähigkeit und Entsorgungskosten sowie der Einsatz von KI in der Verpackungsgestaltung.

KREISLAUFWIRTSCHAFT UND RECYCLINGFÄHIGES DESIGN

Benedikt Kauertz vom ifeu Institut für Energie- und Umweltforschung Heidelberg gGmbH stellte eingangs die Grundannahmen der gemeinsam mit der GVM-Gesellschaft für Verpackungsmarktforschung mbH erstellten Studie „Kreislaufwirtschaft im Jahr 2045“ vor. Der darin prognostizierte Verpackungsverbrauch bis 2045 soll gegenüber 2021 um 27,2 % sinken. Die Recyclingquote bei Kunststoff wird im selben Zeitraum von 63 % auf 79 % steigen und der Rezyklat Einsatz von 15 % auf 53 % zunehmen. In Summe zeigen Verpackungen aus Kunststoff mehr internes Optimierungspotenzial als die Gesamtheit aller Verpackungen. Es zeigt sich, dass es auch im Jahre 2045 keinen geschlossenen Kreislauf bei Kunststoffverpackungen geben wird. Eine sehr positive Entwicklung wird bei der Re-



Podiumsdiskussion (v.l.): Karsten Schröder mit Ansgar Schonlau, Benedikt Kauertz und Johann Löning (Quelle: pack.consult)

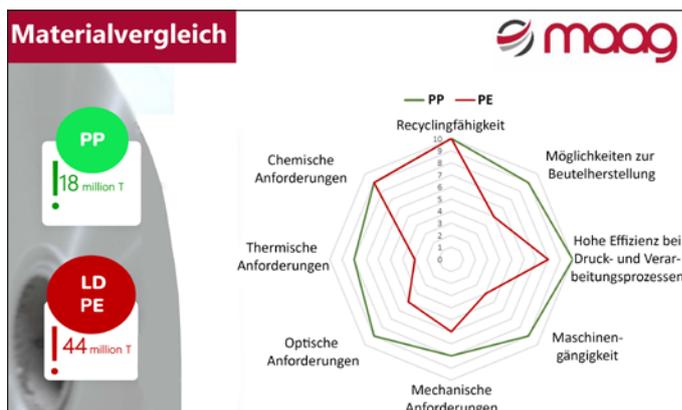
duzierung von Treibhausgasen auf 99 % erwartet, begründet vor allem durch die Abkehr von fossilen Rohstoffen.

Mit „Design for Recycling an modernen flexiblen Verpackungen“ präsentierte Dirk Stolte von ppg > ein packendes Thema, das vom Wunschdenken einer fiktiven Marke in der Verpackungsentwicklung ausging und in der Umsetzung den physikalischen Realitäten angepasst werden musste. Sein Beispiel „am liebsten Papier“, einschließlich recyclingfähiger Siegeleigenschaften, war eine teils ernüchternde Reise durch verschiedene Materialkombinationen. Sie endete in einer zufriedenstellenden Verpackungs-

lösung aus einem Mono-PP-Verbund. Doch auch diese Lösung bedarf noch einer Verbesserung, da sie die EU-Vorgaben bis 2030 bezüglich des Rezyklat-Anteils nicht erfüllen wird. Das Fazit von Dirk Stolte: Nur wenn die Politik die Vorgaben mit Sachverstand, Augenmaß und ideologiefrei angeht, werden sich weiterhin nachhaltige, funktionale Verpackungen entwickeln und in den Markt bringen lassen.

Ansgar Schonlau vom Verpackungshersteller Maag GmbH ging in seinem Vortrag „Umsetzung von Nachhaltigkeit und Recyclingfähigkeit für flexible Verpackungen“ darauf ein, wie das Design für Recycling (D4R) von Verpa-

Polypropylen besitzt bei zahlreichen Eigenschaften Vorteile gegenüber LDPE. (Quelle: Maag)



ckungen zu gestalten ist. Dafür wurden zusammen mit Industriepartnern wesentliche Voraussetzungen identifiziert, beispielsweise die Verwendung recycelbarer Druckfarben. Bei den Verpackungsmaterialien ist für Maag Polypropylen das Material der Wahl. Zahlreiche Produkte wurden bereits darauf umgestellt. Das Unternehmen unterstützt ein Zertifikat-System nach dem Modell der Certified Recycled Content (CRC). Bei Maag zählt zum D4R auch die Vermeidung von Verschwendung von Material und Energie in der Produktion durch Lean Management.

Der Vortrag von Alexander Reiz „Kreislaufwirtschaft mit Flexpack: Komplexität gemeinsam bewältigen“ drehte sich darum, die Anforderungen an Verpackungen im Spannungsfeld von Nachhaltigkeit, Machbarkeit, Marketing und Wirtschaftlichkeit zu meistern. Für PreZero als Teil der Schwarz Gruppe gab er Einblicke in aktuelle Handelsstrategien und wie sie sich langfristig weiterentwickeln müssen. Wie es heute schon gelingt, nachhaltige Verpackungen ins Verkaufsregal zu bringen, zeigte er am Beispiel eines rPET-Trays sowie einer hochgradig sortier- und recyclingfähigen Kombinationsverpackung aus Wellpappe und PET. Um solche anspruchsvollen zukunftsfähigen Lösungen zu bewältigen, bedarf es vor allem einer hohen Kooperation in der Wertschöpfungskette und mehr Digitalisierung.

Dr. Matthias Wilhelm von der Lober GmbH & Co. Abfallentsorgungs KG präsentierte in „Alternative Waste-streams“ eine neue Technologie für das Recycling von Multilayer-Folien und stark verunreinigten Kunststoffabfallströmen aus dem gelben Sack. Das Verfahren nutzt lösemittelbasierte Großanlagen zur Trennung, Reinigung und Regranulierung von Polyolefinen. Im Prozess werden Polyolefine von orga-

Barriere-Verpackungen aus faserbasierten Materialien (Quelle: SunChemical)



nischen Verunreinigungen als auch Etiketten und anderen Kunststoffen getrennt. Das lösemittelbasierte Verfahren erreicht Recyclingquoten bis 80 % und ergänzt andere verbreitete Recyclingverfahren.

TRANSPARENTE UND EINHEITLICHE GEBÜHREN GEFORDERT

In ihrem Vortrag „Europaweit Entsorgungsgebühren rechnen und Verpackungen optimieren“ thematisierte Vivian Loftin, Recyda GmbH, die komplexe Berechnung der Extended Producer Responsibility-Gebühren (ERP) für Verpackungen in Europa. Eine lizenzbasierte Softwarelösung schafft für Inverkehrbringer von Verpackungen die notwendige Transparenz über länderspezifische Recyclingfähigkeit und Gebührenstrukturen. Sie zeigt Potenziale auf, Verpackungen im Sinne der Recyclingfähigkeit zu optimieren und dadurch Kosten zu sparen. Öko-Modulationen wie das Beispiel einer Shampoo-Flasche und ihr Ersatz durch einen Nachfüllbeutel werden zukünftig auch im Rahmen der Packaging & Packaging Waste Regulation (PPWR) zunehmend relevant.

Im Live-Podcast fragte Karsten Schröder Ansgar Schonlau, Benedikt Kauert und Johann Löning, wie PP-Regenerate wettbewerbsfähig werden können. Als Lösung zeichnet sich konsequentes Ver-

folgen von Kreislauflösungen und gute Kommunikation der beteiligten Partner ab. Johann Löning stellte dazu eine neuzeitliche Lösung mit einer pfandpflichtigen Mehrweglösung vor, die zwei recyclebare Schichten enthält. Sie zeigt eine von vielen Beispielen, die die notwendige Weiterentwicklung von Kunststoff-Kreisläufen vorantreibt.

BARRIEREPAPIERE UND SORTENREINE MONOMATERIAL-VERPACKUNGEN

Michel Vanhems, Sun Chemical Group GmbH, ging in seinem Vortrag „Siegeln und Schützen von Papier – Zukunftssichere Lösungen“ auf die Einsatzbreite von Barrierepapieren, die Vielzahl geeigneter Übertragungsprozesse von Barriere-lacken sowie die Wiederverwertbarkeit, Kompostierbarkeit und Konformität der Verpackungen ein. Papiere und Karton können heute mit zahlreichen Beständigkeiten und Barrieren ausgestattet werden als auch mit Siegeleigenschaften, um sie auf Beutelmaschinen zu verarbeiten. So ausgestattet eröffnen sie ein breites Anwendungsspektrum, das er anhand aktueller Beispiele aufzeigte.

Franziska Kirpal tesa SE, stellte das Nachhaltigkeitskonzept von tesa anhand „Papierbasierter Prozessbänder für sortenreine Monomaterialverpackungen“ vor. Die Produkte, u.a. ein papierbasierter Aufreißstreifen für Versandtaschen und Kartons, sind für unterschiedliche Verpackungsanwendungen und -größen entsprechend in verschiedenen Breiten verfügbar. Beim zweiten vorgestellten Produkt handelt es sich um ein papierbasiertes Verstärkungsklebeband. Es wird zur Verstärkung von faserbasierten Verpackungen oder Kartons an sensiblen Stellen wie Seitenloch-, Klappen- oder Tragegriffen eingesetzt. Sowohl Aufreißstreifen



Vivian Loftin, Recyda GmbH (Quelle: pack.consult)

als auch Verstärkungsklebeband lassen sich zusammen mit faserbasierten Verpackungen materialrein recyceln.

CHANCEN DER KI IM PACKAGING

Peter Désilets von pacoon Sustainability Concepts GmbH skizzierte in seinem Vortrag „KI im Packaging: Vom Design bis End of Life“ die Zukunft der Verpackungsgestaltung unter dem Einfluss von KI. Sie bietet inspirierende Impulse im Verpackungsdesign, bei manchen Ergebnissen zeigt sich noch, dass Intuition und das Gespür für Details weiter verbesserungsfähig sind. Der KI-Optimierung von Rigid Packaging geht die präzise Eingabe und Analyse von Verpackungsparametern voraus, beispielsweise für die Priorisierung der Nachhaltigkeit einer Verpackung. Beim Einsatz von Rezyklaten kann KI die Qualität und den Verwendungszweck verbessern, indem Materialeigenschaften vorhersagbar sind oder durch den datengestützten Einsatz der Qualitäten. Diese Anwendung befindet sich zur Zeit in einem Förderprojekt (KIOptiPack).

DIFFERENZIERTE RECYLINGANSÄTZE

Valeska Haux von der Südpack Holding GmbH betonte die Notwendigkeit des chemischen Recyclings für Lebensmittelverpackungen, da aus Recyclaten des mechanischen Recyclings keine neuen Verpackungen für kontaktsensitive Anwendungen hergestellt werden können. Das chemische Recycling ergänzt das mechanische Recycling, insbesondere wenn der Aufwand für das Sortieren und das Reinigen der gesammelten Kunststoffe dort zu groß ist. Bei Südpack findet der Carboliq-Prozess Anwendung. Er zeichnet sich durch eine hohe Prozesseffizienz aus und wird für Mischkunststoffe und Kunststoffe mit hohem Verschmutzungsgrad

KI-Vorschläge für eine Pasta Verpackung (Quelle: pacoon Sustainability Concepts GmbH)



eingesetzt. Die daraus hergestellten Recyclate werden bereits für Folien mit Recyclatanteil für Doypacks eingesetzt, wodurch sich der Lebenszyklus des eingesetzten Kohlenstoffes verlängert.

Andreas Dietrich ging in seiner Präsentation „Recyclingfähige Monomaterialien auf Thermoform-Anlagen verarbeiten“ auf die Herausforderungen ein, die der Umstieg auf Mono-PP-Folien beim Verpacken auf Thermoform-Anlagen mit sich bringt. Mono-PP-Folien gelten in der Herstellung von Endverbraucherpackungen als recyclingfreundliche Alternative zu klassischen Verbundfolien aus APET/PE und boPET/PE. Andreas Dietrich zeigte Lösungen auf, wie die Verarbeitungsschritte auf den geänderten Werkstoff Mono-PP anzupassen sind. Das erfolgt einerseits durch Anpassung der Heiz-, Form- und Siegelzeiten als auch der Verbesserung des Wartungszustandes der Anlagen. In diesem Zusammenspiel lassen sich Mono-PP-Folien mit guten Ergebnissen auf Thermoformern verarbeiten.

Dr. Christian Beinert vom Fraunhofer LBF präsentierte mit „IQpak – die recyclingfähige Mehrwegverpackungslösung“, eine innovative hybride Verpackung mit eingebautem NFC-Chip für Kreislaufwirtschaft. Entwickelt in Zusammenarbeit mit Löning + Partner, besteht IQpak aus drei Elementen:

einem starren Verpackungskörper (System-Layer), einem dekorierten Foliensleeve (Handlings-Layer) und einem Folielinliner (Content-Layer). Der NFC-Chip ermöglicht eine eindeutige Identifizierung für Pfand, Rückverfolgbarkeit und Recycling. Zielmärkte sind Heiß- und Kaltgetränke, Milchprodukte, Säfte, Lebensmittel, Non-Food, etc.

EINSATZ VON VIRTUAL REALITY

In ihrer „Virtual Reality“ Präsentation zeigten Matthias Wolk und Tim Frank von der VRtual X GmbH, wo VR heute bereits konkret Anwendung findet. Ihre Beispiele im Recruiting, Onboarding und Vertrieb verdeutlichten den Mehrwert, den VR heute bietet. Die Teammitglieder können sich dazu über einen internetbasierten Multiplayer von überall in die virtuelle Welt zuschalten. Die Kommunikation dort erfolgt mit Avataren, die Umgebung, in der sie sich bewegten, wurde als virtueller Zwilling realisiert. Für das Recruiting genutzt, lassen sich Informationen über die Unternehmen und ihre Ausbildungsangebote plastisch vermitteln. Im Onboarding wird Auszubildenden oder neuen Mitarbeitern gezeigt, welche Produktionsmaschinen verfügbar sind und wie sie bedient werden. Auf Vertriebsebene geht die VR-Software noch eine Stufe tiefer und zeigt Kunden die Produktionsschritte eines Produktes in einer 360° Ansicht.

Karsten Schröder schloss das Inno-Meeting mit einer prägnanten Zusammenfassung aller Vorträge. In ihrer Kompaktheit verdeutlichte sie die vielfältigen Entwicklungen bei Verpackungen, vom KI gestützten Design für Recycling von Verpackungen bis zu geschlossenen Kreisläufen in der Wiederverwertung und Einsatz als Verpackungsrohstoff.

Dieter Finna



Andreas Dietrich,
Weber Food
Technology
GmbH (Quelle:
pack.consult)

Kleinanzeigen



ColorMatch
PrePress & IT Solutions GmbH

XXL-Softproof für den Drucksaal!
Live, in Echtgröße und Echtfarbe!

- 165cm Betrachtungsdiagonale
- Leistungsstarke Einzelkomponenten
- Maximale Produktionssicherheit im Drucksaal
- Einfaches Handling, zukunftsichere Investition

Jetzt beraten lassen!

Professioneller Service, Produkte und Vertrieb für die grafische Industrie
www.colormatch.org - info@colormatch.org - +49(0)208 / 69 60 08-40

**MAKING IMAGES
COME TO LIFE**

Strukturierte LFP-Medien in echter Tapetenqualität
von Europas führendem Tapetenhersteller.



4DIGITAL
GERMAN PREMIUM SURFACES

Sichern Sie sich jetzt Ihren **kostenlosen Musterordner**
und senden Sie den Code "4DWOP" an info@4digital-surfaces.com

www.4digital-surfaces.com

TECHKON
Erfolg ist messbar

Exakte Farbmessung –
einfach & elegant



www.techkon.com

binderhaus
BINDMASCHINEN FÜR DIGITAL- UND OFFSETDRUCK

Spezialmaschinen für:

- Rillen und Nuten
- Perfo, Mikroperfo
- Stanzen, Blindprägen
- Heißfolienprägen
- Laminieren, Cello
- Zählen
- Buchfertigung
- Bohren

binderhaus GmbH & Co. KG
Tel. 0711/3584545
info@binderhaus.com
www.binderhaus.com

Anzeigenschluss

für die nächste Ausgabe
ist der 16. April 2024.

Senden Sie uns einfach ein Fax an:
0 21 02 / 1 47 08-65
oder eine E-Mail an
oliver.goepfert@worldofprint.de

**Immer aktuelle Informationen in
unserem E-Mail-Newsletter**

Einfach auf www.worldofprint.de
für den Newsletter registrieren und
zwei Mal pro Woche News erhalten.

Großformatdruck

die12monate *
02727 Ebersbach-Neugersdorf

Börner – Systeme für Werbetechnik und Digitaldruck
06618 Naumburg

Converter Solutions
Systemtechnik
14612 Falkensee

EPS Elektronische
Publishing Systeme
22885 Barsbüttel

Dataplot
24558 Henstedt-Ulzburg

ESC Europa-Siebdruck-
maschinen-Centrum
32108 Bad Salzuflen

M. Heywinkel
33699 Bielefeld

Multi-Plot Europe
34308 Bad Emstal

LUZAR
40595 Düsseldorf
Tel.: 0211-60048-0
info@luzar.de

Inapa ComPlott
40822 Mettmann

Lockamp Vertrieb
45128 Essen

**ColorMatch PrePress
& IT Solution**
46049 Oberhausen
Tel.: 0208-696008-40
www.colormatch.org

IVM Signtex
48282 Emsdetten

Maegis Niederlassung
48455 Bad Bentheim

Cut & Print Media
49124 Georgsmarienhütte

Heinen Siebdr. u.
Werbetechnik
50259 Pulheim

Baumann & Rohrman
53340 Meckenheim

M&C
54290 Trier

RCS Systemsteuerungen
54340 Longuich

Geonit
55543 Bad Kreuznach

ZSS Ziese Software Systeme
58791 Werdohl

Borchert + Moller
72401 Haigerloch-Stetten

Densitronic
76344 Eggenstein

DP Solutions
77871 Renchen

Welte
79117 Freiburg

KAUT-BULLINGER & CO
82024 Taufkirchen

MSL Christoph Liebe
82194 Gröbenzell

modico
86438 Kissing

Fodig Handels .mbh
84061 Ergoldsbach

Technoplot Cad
85737 Ismaning

Igepa Systems
85748 Garching

HIGHTEX Software Entw.
89079 Ulm

Karl Gröner
89081 Ulm

Ernst Mendel
90425 Nürnberg

Grafischer Fachhandel

AVI - Ingenieures. für audio-
visuelle Informationssysteme
01217 Dresden

WTB Werbetechnikbedarf
01257 Dresden

Tilo Börner – Systeme für
Werbetechnik und Digitaldruck
06618 Naumburg

Farben-Frikell Berlin
12489 Berlin

Ehlert Grafischer Handel
15370 Fredersdorf

E.Michaelis & Co.
21465 Reinbeck

Michauk
22041 Hamburg

Imsolution
22089 Hamburg

Hard & Soft Arne Kraus
24119 Kronshagen

Elementa:res
32051 Herford

M. Heywinkel
33699 Bielefeld

Dortschy
33647 Bielefeld

Laratech Martin Pfeifer
35428 Langgöns

Farben-Frikell
38114 Braunschweig

Heinrich Steuber
41066 Mönchengladbach

SCNET
45130 Essen

Faber – Grafischer Fachhandel
47805 Krefeld

Print Concept Roeber
47877 Willich

Ulrich Bense
48653 Coesfeld

Hubertus Wesseler
49078 Osnabrück

Bürosysteme Krier aus Trier
54296 Trier

Actus
63741 Aschaffenburg

Schuchhardt
66130 Saarbrücken

K L I P
67678 Kaiserslautern

Hunger EDV & Type Service
71093 Weil im Schönbuch

J. Scheer
73614 Schorndorf

Print Equipment
77833 Ottersweier

DP Solutions
77871 Renchen

Cicero-Point.net
80995 München

Gröbl Drucklösungen &
Mediencenter
85221 Dachau

TCL-Solutions
45964 Gladbeck

The ROG Corporation
86459 Augsburg

DEWART
87648 Aitrang

W3
88250 Weingarten

Grafikmaxx
90513 Zirndorf

Photolux
91126 Schwabach

The ROG Corporation
93059 Regensburg

Burghold & Frech
99084 Erfurt

Weiterverarbeitung

DMS Export Import
01156 Dresden

Richter & Menzel
09221 Neukirchen

FKS – Ing. Fritz Schroeder
22885 Barsbüttel

DGR Graphic
32339 Espelkamp

Wilhelm LEO's Nachfolger
34246 Vellmar

Mehring
53842 Troisdorf

Binderhaus
70794 Filderstadt
Tel.: 0711-35845-45
www.binderhaus.com

Uwe Reimold
74855 Hochhausen

STAMAGRAF
81377 München

SPRINTIS Schenk
97082 Würzburg

Mimaki

TXF300=75

DTF in Perfektion.



- ✓ brillante Farben
- ✓ max. 80cm Druckbreite
- ✓ sichere und stabile DTF-Produktion
- ✓ ausgezeichnete Druckqualität und Haltbarkeit
- ✓ hervorragende Deckung auch auf dunklen Textilien
- ✓ nach ECO PASSPORT by OEKO-TEX zertifizierte, hautverträgliche Mimaki PHT50 Tinten
- ✓ perfektes Finishing mit der Adkins Inline 800 Powder Shaker Unit
- ✓ Installation, Schulung und Service durch unseren zertifizierten Support

**Jetzt
Demotermin
vereinbaren!**

Luzar GmbH & Co. KG
Goslarer Straße 8
40595 Düsseldorf
Tel. 0211 / 6 00 48 -0
info@luzar.de

Mediatronics GmbH
Goslarer Straße 8
40595 Düsseldorf
Tel. 0211 / 6 00 48 24-0
info@mediatronics.com

EPS GmbH
Fahrenberg 16-18
22885 Barsbüttel
Tel. 040 / 67 05 04 -0
info@eps.luzar.de



LUZAR GRUPPE

Partner für Druck • Media • IT

www.luzargruppe.de

jetzt alle papiere online

Ihre Vorteile

- alle Gmund Papiere stets verfügbar
- attraktive, transparente Preise
- schnelle Lieferoptionen

flyeralarm.com

gmund.com

G M U N D X FLYERALARM