

Modernisierte Farb- abstimmungsprozesse

Seit über einem Jahrhundert treibt Klingele Paper & Packaging das Ziel an, die individuell besten Verpackungslösungen und Wellpappenrohpapiere für seine Kunden herzustellen. Für eine stets verlässliche Farbbeurteilung hat das Unternehmen an seinem Stammwerk Grunbach in der Gemeinde Remshalden insgesamt acht Abmusterungsstationen mit LED-Normlicht aus dem Haus JUST umgerüstet. Zusätzliche acht Stationen wurden in weiteren Produktionswerken mit LED-Normlicht modernisiert.

...Seite 30

Null-Toleranz für Fehler

A-Z Color zählt zu den führenden Spezialisten für selbstklebende Etiketten, Shrink Sleeve Labels und flexible Verpackungen. Am modernen Produktionsstandort in Antonie fertigt das familiengeführte Unternehmen mit mehr als 90 Mitarbeitern hochwertige Lösungen für namhafte Kunden aus der Kosmetik-, Lebensmittel- und Pharmaindustrie in ganz Europa. Die Mission: kompromisslose Präzision für jedes Druckergebnis, insbesondere für regulierte Märkte. Dieses Qualitätsversprechen untermauert der Etikettenhersteller durch ISO 9001:2015, BRC P&PM Food Safety und FSC-Zertifizierungen sowie die DPG-Qualifikation für den deutschen Markt.

...Seite 32

Ästhetik und Zweck perfekt vereint

Verpackungen müssen mehr leisten, als nur gut auszusehen: Sie müssen auffallen und gleichzeitig den Anforderungen an schnelle Lieferzeiten, Nachhaltigkeit und Funktionalität entsprechen. Für die Converter von Verpackungen bedeutet das einen wachsenden Druck, Lösungen zu liefern, die nicht nur ins Auge stechen, sondern auch diese modernen Erwartungen erfüllen – eine Balance zwischen Ästhetik und Zweck.

...Seite 34

„Halbes Format – volle Leistung“

Eine Vielzahl beeindruckender Live-Demos und konkrete Anwenderberichte auf der Open House in Radebeul haben bewiesen, dass die Rapida 76 von Koenig & Bauer den Spagat zwischen Akzidenz, Label und 1-mm-Kartonverpackungen kompromisslos meistert. Rasante Jobwechsel zwischen komplexen Akzidenz-, Label- und Faltschachtel-Jobs stellten eindrucksvoll die extreme Flexibilität der B2-Lösung unter Beweis. Die Verarbeitung von bis zu 1,0 mm starkem Karton bei 18.000 Bogen/h erschließt Akzidenzdruckern den lukrativen Premium-Verpackungsmarkt.

...Seite 36

Bilder perfekt in Szene gesetzt

„Die Lösung steht im Vordergrund“
Wir sprachen mit Erik Achterkamp, Komori, und Stefan Schülling, MBO, darüber, wie der direkte Kundenkontakt das Geschäft stärken soll. ...Seite 25



Jede Botschaft mit dem optimalen Medium unterstützen

Vom einfachen Barcode zur digitalen Identität



Saphira Eco

Performance
oder Nachhaltigkeit?
Wir können beides.



Saphira Eco-Verbrauchsmaterialien

Die Produktpalette umweltfreundlicher Materialien von HEIDELBERG.

Für außergewöhnliche Ergebnisse, nachweislich nachhaltig.

Jetzt informieren!

Stromausfall

Neben hohen Strompreisen leidet Deutschland auch unter einer anfälligen Infrastruktur

Immer wieder sehen wir uns mit den konkreten Auswirkungen konfrontiert, die die hohen Strompreise in Deutschland auf unsere Wirtschaft haben. Energie ist ein zentraler Kostenfaktor, der erhebliche wirtschaftliche und strukturelle Auswirkungen auf die Papier- und Druckindustrie hat. So haben wir Ende letzten Jahres am Beispiel der Feldmuehle GmbH, die ihre traditionsreiche Papierproduktion in Uetersen einstellen musste, abermals vor Augen geführt bekommen, wie sehr dieser Wirtschaftszweig in unserem Land gegenüber Ländern mit niedrigen Energiepreisen durch seine daraus resultierende mangelnde Wettbewerbsfähigkeit das Nachsehen hat. Ein weiteres Beispiel ist die endgültige Schließung der UPM Papierfabrik in Ettringen, die Ende letzten

Jahres die Produktion grafischer Papier eingestellt hat. Insbesondere die Papierherstellung ist durch die erforderliche Zellstoffaufbereitung und Trocknung ein extrem energieintensiver Prozess. Preiserhöhungen lassen sich nur versetzt oder partiell an die Kunden weiterreichen, da sie sonst in diesem wettbewerbsintensiven Umfeld mit weiteren Marktanteilsverlusten rechnen müssen. Insbesondere der Importdruck durch ausländische Produkte auf die heimische Papierindustrie ist hoch. Was in der Praxis folgt sind Produktions-

drosselungen oder Standortschließungen.

Um die Wettbewerbsfähigkeit zu verbessern, hat die Bundesregierung die Einführung eines subventionierten Industriestrompreises geplant, um energieintensive Unternehmen zu entlasten und eine weitere Abwanderung der Industrie, Standortschließungen und Betriebsaufgaben zu verhindern. Konkret ist dabei die Rede von einem Preis von 5 Cent pro Kilowattstunde, der rückwirkend zum 1. Januar dieses Jahres gelten soll. Doch bis dato steht die Genehmigung des deutschen Industriestrompreises durch die EU noch aus. Damit dieser Schritt nicht zu einer dauerhaften Subvention wird, soll die Laufzeit auf drei Jahre begrenzt werden und die Förderung für maximal die Hälfte des Stromverbrauchs bis Ende 2030 gelten. Zudem ist der Industriestrompreis an Auflagen gekoppelt. Konkret sollen die Unternehmen zu Investitionen bezüglich der Effizienz und Flexibilität verpflichtet werden. Finanziert werden soll diese Subvention über Klima- und Transformationsfonds (KTF), ein Sondervermögen der Bundesregierung, das für die Finanzierung der Energiewende, des Klimaschutzes und der wirtschaftlichen Trans-

formation eingerichtet wurde. Welchen tatsächlichen Effekt diese Subventionsmaßnahme auf die energieintensiven Industrieunternehmen hat, bleibt abzuwarten.

Viele Unternehmen gehen daher längst in die Eigenverantwortung und haben eigene Strategien entwickelt, um die Strompreisfrage positiv zu beeinflussen. Langfristige Stromlieferverträge mit festen Preisen über Jahre hinweg können so beispielsweise Risiken durch Preisschwankungen reduzieren, sind damit aber auch für diesen Zeitraum bindend und nehmen den Unternehmen somit die Chance, günstigere Konditionen zu erhalten, sollte der Strompreis sinken. Doch zumindest ermöglichen diese längerfristigen Verträge den Unternehmen ein gewisses Maß an Planungssicherheit – ein nicht zu unterschätzender Vorteil.

Darüber hinaus gehen viele Industriebetriebe vermehrt zu individuellen und autarken Lösungen über, indem sie zum einen in effizientere Produktionsanlagen, Wärmerückgewinnung und Energie-Managementsysteme investieren, um ihre Kosten zu senken. Zum anderen setzen viele der Unternehmen mittlerweile auf eine direkte Stromerzeugung in Eigenproduktion durch die Installation einer Photovoltaik-Anlage, Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen oder Stromspeicher, um zumindest einen Teil ihres Bedarfs selbständig und günstiger zu decken.

Blickt man auf die jüngsten Ereignisse in Berlin, wo ein politisch motivierter Brandanschlag auf das Stromnetz dazu führte, dass primär im Südwesten der Stadt rund 45.000 Haushalte von der Stromversorgung abgeschnitten waren, gilt es neben dem Strompreis noch mit ganz anderen Problemstellungen zu kämpfen. Denn nicht nur die privaten Haushalte hatten über mehrere Tage mit diesem großflächigen Stromausfall zu kämpfen: Auch die dortige Industrie wurde für mehrere Tage buchstäblich lahm gelegt, und mit etwa 3.000 betroffenen Unternehmen hatte dies ebenfalls erhebliche Auswirkungen auf die Industrie und den Mittelstand. Die Folgen waren gestoppte Produktionsprozesse, verlorene Aufträge und massive wirtschaftliche Schäden, da Versorgungsketten unterbrochen und die kritische Infrastruktur wie Transport und Zahlungsverkehr ausfielen. So unterstreicht dieser Sabotageakt auf die Netzinfrastuktur nachdrücklich, wie anfällig unsere Energieversorgung in Deutschland ist und wie notwendig robustere Notfallpläne für Unternehmen sind. Denn die kaskadierenden Effekte, die durch einen Stromausfall in einer Industriestadt wie Berlin entstehen, gehen weit über den unmittelbaren Ausfallbereich hinaus und haben letztendlich das Potenzial, die Wirtschaft einer gesamten Region zum Stillstand zu zwingen.

Andreas Blömer

Ihr Andreas Blömer



INHALT

BRANCHE

Termine, Nachrichten, Neuheiten, Branchen-News 6

PRAXIS

CC-Praxis-Workshop
Adobes KI-Strategie 12

INKJET-PAPIERE

Bilder perfekt in Szene gesetzt
Jede Botschaft mit dem optimalen Medium unterstützen 14
Der Inkjetdruck bietet Druckdienstleistern in Kombination mit hochwertigen FineArt- und Fotopapieren die Möglichkeit, neue, lukrative Zielgruppen zu gewinnen.

DIGITALDRUCK

Industrialisierte Inhouse-Produktion
rubmedia setzt auf Digitaldrucklösungen von Heidelberg 23
Da rubmedia einer zunehmenden Nachfrage nach personalisierten Druckangeboten und stetig kleineren Auflagen gegenübersteht, hat das Unternehmen mit der Jetfire 50 und Versafire LV zwei Digitaldrucklösungen aus dem Hause Heidelberg in Betrieb genommen.

Zwei neue Hochleistungssysteme
Canon erweitert sein Portfolio um die varioPRESS iV7 und varioPRINT iX1700 28
Canon hat die kommerzielle Verfügbarkeit seiner neuesten Inkjet-Produktionssysteme varioPress iV7 und varioPrint iX1700 angekündigt.

Skalierbare On-Demand-Produktion
Canon varioPRINT iX2100 optimiert Produktionskapazitäten bei allcop 29
Mit dem erfolgreichen Roll-out der Canon varioPrint iX2100 bei allcop haben Canon und allcop einen neuen Meilenstein in ihrer partnerschaftlichen Zusammenarbeit erreicht.

CROSSOVER EVENT

Erfolgreiches Crossover Event
Komori Europe begrüßt mehr als 250 Fachleute aus der Druckbranche 24
Mehr als 250 Fachleute aus der Druckindustrie folgten Komori Europes Einladung zum zweitägigen Crossover Event nach Utrecht.

STRATEGIE

„Die Lösung steht im Vordergrund“
Interview mit Erik Achterkamp, Komori, und Stefan Schülling, MBO 25
Wir sprachen mit Erik Achterkamp, CFO Komori International Europe B.V., und Stefan Schülling, COO MBO Postpress Solutions GmbH, darüber, wie Komori die Vertriebs- und Serviceorganisation in Deutschland durch den direkten Kundenkontakt stärken möchte.

ABMUSTERUNG

Modernisierte Farbabstimmungsprozesse
KlingeLe setzt auf LED-Umrüstung von JUST Normlicht 30
Für eine verlässliche Farbbeurteilung hat KlingeLe an seinem Stammwerk Grunbach insgesamt acht Abmusterungsstationen mit LED-Normlicht aus dem Haus JUST umgerüstet.

QUALITÄTSSICHERUNG

Null-Toleranz für Fehler
A-Z Color setzt mit EyeC neue Maßstäbe in der Etikettenproduktion 32
A-Z Color zählt mit über 30 Jahren Erfahrung zu den führenden Spezialisten für selbstklebende Etiketten, Shrink Sleeve Label und flexible Verpackungen.

LACKE

Ästhetik und Zweck perfekt vereint
In-Mold-Lacke als Schlüssel zu Effizienz, Design und Nachhaltigkeit 34
Hunderte von Produkten kämpfen in einem Supermarkt um Ihre Aufmerksamkeit. Wie schaffen Sie es, dass Ihr Produkt ins Auge fällt und einen Kaufimpuls auslöst?

Die Initiative

WE.LOVE.PRINT

... steht für eine starke Printbranche mit Zukunft. Ein Netzwerk, von dem alle profitieren. Eine Initiative, die alle(s) miteinander verbindet.



JETZT BIST DU DRAN!



Werde Teil
der Initiative!

BERBERICH
PAPIER



FMP
Fachverband
Medienproduktion

HOTSUSHI
design macht marken



KONICA MINOLTA

Verband
Druck+Medien

UND VIELE MEHR!

OFFSETDRUCK

„Halbes Format – volle Leistung“

Open House zeigt flexible B2-Lösung

Eine Vielzahl Live-Demos haben bewiesen, dass die Rapida 76 den Spagat zwischen Akzidenz, Label und 1-mm-Kartonverpackungen kompromisslos meistert.

36

VERPACKUNG

35. Dresdner Verpackungstagung

Verpackungsbranche informiert sich über Status quo

Mit über 250 Mitgliedern der Wertschöpfungskette und einem reichhaltigen Programm verkörperte die 35. Dresdner Verpackungstagung am 4. und 5. Dezember 2025 einen fulminanten Jahresabschluss für die versammelte Branche.

38

Druck im erweiterten Farbraum

PureFlexo Printing als Hauptfaktor für signifikante Einsparungen

Palucka Drukarnia Opakowan (PDO) erzielt seit der Einführung des Drucks im erweiterten Farbraum beachtliche Kosteneinsparungen und eine deutlich höhere Druckleistung.

40

Trends im Verpackungsdruck

Gebündeltes Know-how auf der Inno-PrintPack

Der 10. Expertentreff Verpackungsdruck zeigte eindrucksvoll, dass moderne Technologien die Produktionsprozesse nachhaltig transformieren.

42

INKJET

Gesteigerte Druckqualität

Innessens erweitert seine 2D-Code-Druckkapazitäten

Innessens hat sein Engagement für den innovativen variablen 2D-Codedruck mit der Installation von insgesamt drei Domino K300 Monochrom-Inkjet-Druckern verstärkt.

45

Vom Barcode zur digitalen Identität

GS1 Digital Link: Wie 2D-Codes Produkte mit Daten verknüpfen

Seit über 50 Jahren bildet der klassische EAN-IUPC-Barcode das Rückgrat des Handels- und Logistiksystems. Regulierungsbehörden, Handel und Verbraucher fordern mehr Informationen, die sich im eindimensionalen Barcode nicht mehr unterbringen lassen.

47

Digitale Beipackzettelproduktion

Beipackzettel im Mittelpunkt der Screen Inkjet Printing Open House

Das von Screen Europe organisierte Inkjet Printing for Pharmaceutical Leaflets Open House hat deutlich gemacht, dass die Inkjet-Lösungen des Unternehmens die nächste Digitalisierungsphase in der Produktion pharmazeutischer Beipackzettel vorantreiben.

48

TROCKNUNG

Wassergekühltes LED-UV-System

LEDcure NX: Effizienz trifft auf zukunftssichere Technologie

IST Metz bringt mit dem LEDcure NX ein leistungsstarkes, wassergekühltes LED-UV-System für industrielle Anwendungen auf den Markt.

46

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.



ige pa.de

 **IGEPA** group

Sicherheit

Wir gehen nicht jeden
Preis mit. Aber den Weg
mit Ihnen!



UPM STELLT DIE PRODUKTION GRAFISCHER PAPIERE IN ETTRINGEN EIN

UPM gab im Frühjahr 2025 Pläne zur endgültigen Schließung seiner Papierfabrik in Ettringen, Deutschland, bekannt. Der entsprechende Beteiligungsprozess mit den Arbeitnehmervertretern ist nun abgeschlossen. Der Personalabbau betrifft 189 Mitarbeiter. Nach dieser Schließung wird die Produktionskapazität für ungestrichene mechanische Papiere um 270.000 Tonnen pro Jahr reduziert. Die Produktion von grafischem Papier in Ettringen wurde am 31. Dezember 2025 eingestellt. Um nach der Schließung sichere Bedingungen in der Fabrik zu gewährleisten, wird ein Nachsorgeteam eingerichtet.

„Die Verhandlungen wurden im Rahmen eines Einigungsstellenverfahrens geführt, das als neutrale Instanz dazu beigetragen hat, einen konstruktiven Dialog zwischen den Arbeitnehmervertretern und dem Unternehmen zu unterstützen. Wir haben uns darauf konzent-

riert, sozialverträgliche Lösungen für die betroffene Belegschaft zu erarbeiten, mit der klaren Absicht, die Auswirkungen dieser Schließung abzumildern. Es werden marktorientierte Abfindungs- und Rentenmaßnahmen umgesetzt und eine Transfargesellschaft gegründet“, erklärt Eva Kriegbaum, die als General Managerin für die UPM Papierwerke in Deutschland verantwortlich ist.

www.upm.com

EYE C UND BEIJING TRANSWEST AUTOMATION SCHLIESSEN STRATEGISCHE PARTNERSCHAFT

EyeC hat Beijing Transwest Automation als exklusiven Distributionspartner für den chinesischen Markt gewonnen. Die Zusammenarbeit ermöglicht dort ansässigen Druckereien und Verpackungsherstellern erstmals direkten Zugang zu EyeCs Lösungen für die automatisierte Qualitätssicherung, kombiniert mit lokalem Service und technischer Unterstützung.

Als etablierter Spezialist für Automatisierungstechnologie in der grafischen Industrie bringt Beijing Transwest Automation über 30 Jahre Expertise im Vertrieb anspruchsvoller Inspektionssysteme und Workflow-Lösungen mit. Unter Leitung von Geschäftsführer James Zhou hat sich das Unternehmen durch technische Kompetenz, kundenorientierte Servicestrukturen und umfassenden Support einen Namen in der chinesischen Druck- und Verpackungsbranche gemacht.

Die Kooperation mit EyeC adressiert die stark wachsende Nachfrage nach automatisierten Qualitätssicherungslösungen im chinesischen Verpackungsmarkt und bietet lokalen Kunden direkten Zugang zu fortschrittlichen Qualitätskontrolllösungen. EyeC-Systeme im Bereich 100-Prozent-Druckbildkontrolle und Barcode-Verifikation werden ab sofort über das etablierte Vertriebs- und Servicenetzwerk von Beijing Transwest Automation verfügbar sein.

„Die Partnerschaft mit EyeC ist ein wichtiger strategischer Schritt für Transwest. Mit unserer umfassenden Markterfahrung im ostasiatischen Raum können wir EyeC-Kunden hervorragenden technischen Support und Service bieten. Gleichzeitig eröffnet uns das innovative EyeC-Portfolio neue Geschäftschancen bei Druck- und Verpackungsherstellern sowie bei Markeninhabern in wachsenden Bereichen wie Pharma, Lebensmittel und Kosmetik“, kommentiert James Zhou, Managing Director von Beijing Transwest Automation.

„China ist einer der bedeutendsten Wachstumsmärkte für hochwertige Verpackungen. Mit Beijing Transwest Automation haben wir einen erfahrenen Partner mit fundierter technischer Expertise und hervorragender Marktkennntnis gefunden, der unsere hohen Qualitätsstandards teilt und unsere Systeme optimal in diesem anspruchsvollen Umfeld positionieren kann“, ergänzt Markus Fietkau, Sales Director bei der EyeC GmbH. www.EyeC.com



James Zhou, Managing Director von Beijing Transwest Automation, und Markus Fietkau, Sales Director bei der EyeC GmbH

vorzeitig bis 2030 verlängert. Das Volumen hat sich auf 436 Mio. Euro erhöht und wurde mit einem leicht veränderten Bankenkonsortium umgesetzt. Damit erweitert das Unternehmen seinen finanziellen Handlungsspielraum für die geplante Geschäftsausweitung und verlängert das Fälligkeitsprofil der Konzernfinanzierung deutlich. Mit der neuen revolvierenden Kreditfazilität sollen das operative Geschäft von Heidelberg und der daraus resultierende, unterjährig schwankende Kapitalbedarf finanziert werden. Zudem stellt sie ein solides Fundament für die weitere strategische Entwicklung des Unternehmens dar.

„Mit dem neuen Konsortialkredit stärken wir unsere finanzielle Stabilität. Zugleich unterstreicht die erfolgreiche vorzeitige Verlängerung der syndizierten Kreditlinie das Vertrauen der Banken in Heidelberg“, schildert Jürgen Otto, CEO von Heidelberg. „Mit unserer Finanzierungsstrategie schaffen wir die finanzielle Grundlage, um unsere Wachstumsstrategie weiter voranzutreiben“, ergänzt Ralf Steger, Leiter Financial Services & Treasury bei Heidelberg.

Durch die Verlängerung der syndizierten Kreditlinie

Termine Februar 2026

- | | |
|--------------|--|
| 03. – 05.02. | PTS Forschungsforen , Heidenau,
www.ptspaper.de |
| 05. – 06.02. | Paris Packaging Week , Paris,
www.parispackagingweek.com |

HEIDELBERG MIT NEUEM KONSORTIALKREDIT

Heidelberg hat ihre Konzernfinanzierung neu geordnet. Anfang des Jahres wurde die 2023 arrangierte syndizierte Kreditlinie durch einen neuen Konsortialkredit ersetzt und

hat Heidelberg die Finanzierungsstruktur hinsichtlich des Laufzeitenprofils weiter verbessert. Der Finanzrahmen besteht künftig im Wesentlichen aus der syndizierten Kreditlinie (436 Mio. Euro) mit Laufzeit bis 2030 plus Verlängerungsoption bis 2031. Sie löst die bisherige syndizierte Kreditlinie in Höhe von 370 Mio. Euro mit Fälligkeit im Jahr 2028 vorzeitig ab.

Zum Stichtag 30. September 2025 wurde die Kreditlinie in Höhe von rund 59 Mio. Euro im Wesentlichen für Barziehungen sowie Garantien im Zusammenhang mit Exportgeschäften genutzt. Damit waren zum Stichtag 311 Mio. Euro oder 84 % der Kreditlinie nicht in Anspruch genommen.

Das Bankenkonsortium setzt sich aus folgenden Mitgliedern zusammen: Bank of China, Commerzbank, Deutsche Bank, ING, Landesbank Baden-Würt-

temberg, NordLB, SaarLB und Unicredit.  www.heidelberg.com

ZOLLIKOFR UND PEG GRÜNDEN EIN JOINT VENTURE

Die Zollikofer-Gruppe, ein Unternehmen der Koehler-Gruppe und Hauptlieferant der Koehler Biomassekraftwerke, gründet zum 1. Januar 2026 gemeinsam mit der Peiner Entsorgungsgesellschaft (PEG) die PEZO Holzverwertung GmbH & Co. KG, ein Joint Venture zur Übernahme und Weiterentwicklung des Altholz- und Biomassegeschäfts in Norddeutschland. Die neuen Joint-Venture-Partner beabsichtigen, das bestehende PEG-Altholzgeschäft zu restrukturieren und gemeinsam weiterzuentwickeln. Ziel ist es, durch verstärkte Marktdurchdringung und erhöhte Reichweite Synergien zu schaffen und insbesondere die Belie-

Mit der Gründung des gemeinsamen Joint Venture erweitert Zollikofer seine Geschäftstätigkeit im Norden.



ferung der Biomassekraftwerke in der Region auszubauen und das Biomassekraftwerk der Koehler-Gruppe in Uetze Dollbergen zukunftsorientiert auszurichten.

„Durch die Zusammenlegung des Altholz- und Biomassegeschäfts von der PEG hat die Zollikofer-Gruppe einen zusätzlichen Platz in Norddeutschland und verbessert damit wesentlich ihre strategische Basis in der Region. Als mittelständisches Unternehmen legen wir Wert auf Kontinuität, was sich sowohl in der Übernahme der Mitarbeiter, welche heute das Alt-

holzgeschäft der PEG umsetzen, als auch in der stabilen Zusammenarbeit mit bestehenden Lieferanten und Kunden widerspiegelt“, schildert Dr. Tilman Rilling, Geschäftsführer der Zollikofer-Gruppe. David Pfaff, Geschäftsführer der PEG, ist sich sicher, dass die regionale Stärke der PEG kombiniert mit dem überregionalen Netzwerk der Zollikofer-Gruppe die Wettbewerbsfähigkeit des Joint Venture langfristig sichern wird. Dr. Tilman Rilling und David Pfaff werden das neue Joint Venture gemeinsam leiten.

 www.koehler.com

DIE RISO VALEZUS SERIE

Höchste Produktivität, geringer TCO

VALEZUS T2200 | VALEZUS T1200

- Bis zu 165 ppm (Simplex) & 330 ppm (Duplex)*
- 8.000 Blatt Papierkapazität
- Geringer Stromverbrauch
- Leistungsfähiger RIP
- Geringe Stellfläche
- Flexibel, robust und wartungsarm

*VALEZUS T2200



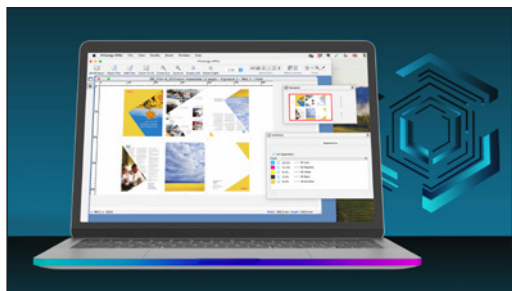
www.risoprinter.de





KODAK PRINERGY VERSION 11.5

Kodaks neue Version 11.5 der Kodak Prinergy Software bietet bedeutende Verbesserungen bei Funktionen der Regelbasierten Automatisierung (RBA), der Integration mit anderen Softwarelösungen sowie der Leistung spezifischer Tools und Funktionen. Die Kodak Prinergy Plattform bietet intelligente End-to-End-Automatisierung und stellt eine integrierte Workflow-Lösung dar, die die Produktion über analoge und digitale Druckverfahren hinweg optimiert und rationalisiert. Hier einige bedeutende Highlights von Prinergy 11.5: Es bietet innovative Automatisierungsaktionen und Verbesserungen bei der Fehlerbehebung für die Regelbasierte Automatisierung, eine verbesserte Integration der Kodak Prinergy Preps Ausschließsoftware, Leistungsverbesserungen und eine komfortablere Bedienung der Virtual Proofing Software Plus (VPS+) sowie neue Profioptionen für die Preflight+



Kodak Prinergy Version 11.5 bietet eine verbesserte Automatisierung, Integration und Leistung für Druckereien.

Software. Die neue Prinergy Softwareversion ermöglicht zudem eine erweiterte Integration der PrintLink-Software, die JDF- und PPF-Dateien für Druckmaschinen-Schnittstellen und Schneidemaschinen generiert. Darüber hinaus sorgen verschiedene Verbesserungen bei Prinergy 11.5 für erhöhte Sicherheit und ein insgesamt reibungsloseres Benutzererlebnis.

„Die Einführung der Kodak Prinergy Softwareversion 11.5 unterstreicht unser Engagement, unsere Workflow-Lösung auf dem neuesten Stand der Technik und Innovation zu halten, damit sich unsere Kunden effektiv an veränderte Marktanforderungen anpassen können“, kommentierte Jim Barnes, Chief IT Implementation Officer, Kodak. „Prinergy 11.5 bringt Druckereien ein Mehr an Automatisierung, Produktivität und Systemsicherheit, was letztlich zu höherer Effizienz, Rentabilität und Kundenzufriedenheit führt.“

www.kodak.com

ERWEITERTER FARBRAUM MIT DER TS330-SERIE VON MIMAKI

Mimaki Europe hat Verbesserungen bei seiner Sublimationsdruckerserie TS330 bekanntgegeben, darunter die Einführung des Modells TS330-1800. Die gesamte TS330-Serie ist jetzt mit den Sb411-Tinten von Mimaki (Orange, Violett, fluoreszierendes Pink und fluoreszierendes Gelb) kompatibel, was die Farbflexibilität und -kon-

Das Modell TS330-1800 bietet eine größere Druckbreite und mehr Farbmöglichkeiten.



trolle erheblich verbessert und für eine höhere Brillanz und Farbgenauigkeit sorgt. Neben diesen Verbesserungen bietet der neue TS330-1800 eine größere Druckbreite und eignet sich daher für ein umfangreiches Spektrum an Textilanwendungen in den Bereichen Mode, Sportbekleidung, Textilbeschilderung und Wohnkultur.

Die erweiterte Farbpalette – jetzt insgesamt 11 unterschiedliche Tinten – bietet eine verbesserte Brillanz und Farbsättigung und ist ideal für wirkungsvolles Branding auf Sportbekleidung, Stoffbannern und Werbeartikeln. Dank vielfältiger Tintenkonfigurationen lassen sich Anwendungen mit einer höheren Farbgenauigkeit erstellen – ideal für Branchen, in denen eine hohe Farbtreue gefragt ist.

Der neue TS330-1800 bietet eine Druckfläche von bis zu 1.940 mm, sodass Benutzer ihre Produktivität steigern und größere Anwendungen wie Vorhänge und Wandteppiche in ihr Angebot aufnehmen können, ohne Zeit für das Nähen und Anpassen von Mustern aufwenden zu müssen. Da dank dieser größeren Breite mehr Bahnen nebeneinander angeordnet werden können, wird die Anzahl der Reihen und damit auch der Aufwand für Anpassungen und der Materialabfall reduziert.

Die mit dem Oeko-Tex Eco-Passport zertifizierten Sb411-Tinten von Mimaki sorgen dafür, dass die Modelle der TS330-Serie sowohl lebendige als auch umweltfreundliche Drucke erzeugen.

Diese Zertifizierung gibt Druckereien die Gewissheit, dass sie die Nachhaltigkeitsanforderungen globaler Textilmärkte und umweltbewusster Verbraucher erfüllen. Der TS330-1800 wird mit der Standard-Software TxLink5 Lite RIP geliefert, die ein verbessertes Workflow-Management ermöglicht. Der TS330-1800 wird im Frühjahr 2026 in der gesamten EMEA-Region erhältlich sein.

www.mimaki.de

KONICA MINOLTA ERWEITERT SEIN FINISHING-PORTFOLIO

Mit dem neuen Plockmatic ColorCut SC7100 Pro-T präsentiert Konica Minolta eine leistungsstarke Weiterentwicklung seines wachsenden ColorCut-Portfolios. Die digitale Bogenschneideeinheit ergänzt das bestehende Modell ColorCut SC6500 und deckt vielfältige Anforderungen im Offline-Finishing ab.

Der ColorCut SC7100 Pro-T ist eine digitale Schneideeinheit für den On-Demand-Einsatz ganz ohne Stanzformen und lange Rüstzeiten. Entwickelt für hochvolumige Produktionsumgebungen, ermöglicht er vollautomatisches Schneiden, Rillen und Perforieren mit höchster Präzision und Geschwindigkeit. Das System verfügt dazu über eine Tangential-Rilltechnologie. Im Gegensatz zu herkömmlichen Ziehriilverfahren nutzt die tangentiale Rillung ein präzisionsgesteuertes Werkzeug, um sauberere und exaktere Rillen zu erzeugen. Dies eröffnet kreative Anwendungsmöglichkeiten, insbesondere im Bereich anspruchsvoller



Der Plockmatic ColorCut SC7100 Pro-T

voller Verpackungen und hochwertiger Falzarbeiten.

Werden die ColorCut-Systeme über Konica Minolta bezogen, profitieren Kunden von der nahtlosen Integration in den AccurioPro Flux-Workflow. Dank dieser Integration können Anwender nun gleichzeitig ein druckfertiges PDF und ein spezielles ColorCut-PDF ohne den Umweg über Adobe Illustrator erzeugen. Mit der enthaltenen ColorCut PDF Interpreter-Lizenz ist die ColorCut-Software in der Lage, alle Schnittpunkte und Aktionen, die im Flux-generierten PDF definiert sind, direkt zu interpretieren. Dieser optimierte Workflow macht die Weiterverarbeitung einfacher, schneller und präziser.

www.konicaminolta.de

DTM CLP2200e FARBETIKETTENDRUCKER

DTM Print hat die Markteinführung des neuen DTM CLP2200e Farbetikettendrucker bekannt gegeben, der entwickelt wurde, um höchste

Flexibilität, einfache Systemintegration und zuverlässige Leistung für die professionelle Farbetikettenproduktion zu bieten.

Beim DTM CLP2200e liegt der Fokus auf einer hohen Tintenflexibilität: Der Drucker unterstützt farbstoffbasierte Tinten, Pigmenttinten sowie gemischte Konfigurationen, etwa Farbstofftinten in Kombination mit pigmentiertem Schwarz, und ermöglicht so je nach Anwendung brillante Farben oder erhöhte Haltbarkeit. Vier separate Tintenpatronen für Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz in Verbindung mit einem vom Benutzer austauschbaren Druckkopf erlauben zudem eine bedarfsgerechte Anpassung von Tintenverbrauch und Wartung bei gleichzeitig kontrollierten Betriebskosten.

Der DTM CLP2200e wurde speziell für den industriellen Einsatz konzipiert, verfügt über ein kompaktes Metallgehäuse und lässt sich dank 24-V-SPS-Schnittstelle sowie Ethernet- und USB-2.0-Anschlüssen problemlos in automatisierte Systeme, Produktionslinien oder platzkritische Umgebungen integrieren.

Für eine zuverlässige Materialführung und vereinfachte Wartung bietet der Drucker einen geraden Etiketteneinzug sowie modulare Zugriffspunkte für Reinigung und Service. Eine externe Etikettenzuführung für größere Rollendurchmesser steigert zusätzlich die Pro-

Mit dem neuen Goldtoner bieten die Revoria EC2100S und SC285S viele neue Gestaltungsmöglichkeiten.



duktivität. Die Bedienung und Statusüberwachung erfolgen über die DTM CLP2200e Toolbox Software sowie über ein integriertes Display am Drucker.

Um typische Anwendungen wie Produktetiketten für Getränke, Feinkost- und Gourmetprodukte, Gartenbau, Kosmetik, Chemikalien, GHS-Kennzeichnungen oder Nahrungsergänzungsmittel optimal zu unterstützen, hat DTM Print spezielle Medienmodi entwickelt. Diese sind mit allen Oberflächen der Materialreihe Genuine DTM Label Stock kompatibel und gewährleisten maximale Haltbarkeit sowie eine konstant hohe Druckqualität. Darüber hinaus eignet sich der DTM CLP2200e auch für Testmarketing, Prepress-Proofs sowie für den Etikettendruck im Einzelhandel und für Handelsmarken.

Im Lieferumfang sind Windows-Druckertreiber sowie die Etikettensoftware BarTender UltraLite DTM Edition und NiceLabel Free DTM Edition enthalten, mit denen sich Etiketten gestalten sowie Barcodes, QR-Codes und Serialisierungen integrieren lassen. Darüber hinaus können die meisten gängigen Grafikprogramme unter Windows für die Gestaltung und den Druck von Etiketten genutzt werden.

www.dtm-print.eu

GOLDTONER FÜR MID-RANGE-DRUCK- MASCHINEN REVORIA SUPER COLOUR

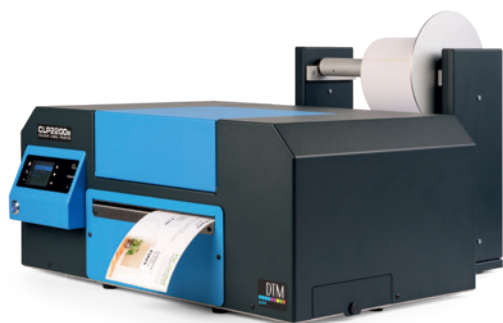
Fujifilm Europe bringt einen

Goldtoner für die Revoria SC285S und die Revoria EC2100S auf den Markt. Die Mid-Range-Druckmaschinen kamen im Januar 2025 mit einem Pinktoner, einem Transparenttoner und einem Spezialtoner für strukturiertes Papier auf den Markt. Vier Monate später kamen Weiß und Silber hinzu. Mit dem neuen Goldtoner stehen für die Maschinen nun insgesamt sechs Spezialtoner zur Verfügung.

Mit dem neuen Goldtoner bieten die Revoria EC2100S und SC285S viele neue Gestaltungsmöglichkeiten, darunter Goldveredelungen und die Erstellung neuer CMYK-/Gold-Farben für zusätzliche Kreativeffekte.

„Mit den Super Colour-Modellen der Revoria wollten wir Spezialtoner und den Fünffarbdruk einem größeren Marktsektor zugänglich machen. Der große Erfolg auf dem europäischen Markt schon im ersten Jahr zeigt, dass uns das gelungen ist, und wir freuen uns, den Kunden mit fortlaufenden Innovationen dabei zu helfen, das mit den Maschinen Machbare stetig zu erweitern“, erklärt Mark Lawn, Head of POD Solutions, Fujifilm EMEA, und ergänzt: „Metallic-Effekte sind ein absoluter Wow-Faktor. Und mit Metallic-Farben fallen Produktverpackungen, Verkaufsdisplays und Visitenkarten wesentlich mehr ins Auge. Metallic-Druck kann außerdem als Fälschungsschutz für Eintrittskarten und Ähnliches verwendet werden.“

www.fujifilm.de



Der DTM CLP2200e ist ein kompaktes Drucksystem mit flexiblen Tintenkonfigurationen für professionelle Etikettenanwendungen.

SIEGWERK GEHT NÄCHSTEN SCHRITT ZUR EINBINDUNG VON LIEFERANTEN

Siegwerk hat im Rahmen von SustainUP, seinem globalen Programm für nachhaltige Beschaffung, erfolgreich die ersten Veranstaltungen zur Einbindung seiner Lieferanten durchgeführt. In den letzten Monaten hat das Unternehmen sich intensiv mit seinen Lieferanten ausgetauscht, um kritische Menschenrechtsthemen zu besprechen, die im Rahmen von Arbeitnehmerbefragungen identifiziert wurden. Damit hat das Unternehmen sein Engagement für eine verantwortungsbewusste Beschaffung und eine langfristige Nachhaltigkeit in seiner gesamten Lieferkette einmal mehr bekräftigt.

Die Lieferanteninitiative mit besonderem Fokus auf Indien, einem der wichtigsten Beschaffungsmärkte von Siegwerk, war die erste ihrer Art in der Druckfarben- und Lackindustrie. Ziel war es, Lieferantenteams mit dem Wissen, den Tools und dem Selbstvertrauen auszustatten, die erforderlich sind, um Arbeitspraktiken zu verbessern und die Gesundheits- und Sicherheitsleistung zu steigern. Das Schulungsprogramm war dabei nicht als Compliance- oder Checklistenübung konzipiert, sondern als kooperatives Support-Angebot, um mehr über Beschwerdemechanismen, faire Löhne und Arbeitszeiten sowie Gesundheit und

Sicherheit am Arbeitsplatz zu erfahren.

Durch weltweit angebotene Webinare und einen intensiven Workshop in Mumbai konnten Lieferanten ein besseres Verständnis für regulatorische Anforderungen, Erwartungen an nachhaltiges Wirtschaften und Best Practices gewinnen. Siegwerk gab auch Einblicke in den eigenen Ansatz und die eigenen Herausforderungen und förderte so Transparenz und Zusammenarbeit, um Lieferanten dabei zu unterstützen, fundierte Entscheidungen für die Zukunft zu treffen.

Die erfolgreiche Durchführung der ersten Veranstaltungen zur Einbindung von Lieferanten stellt einen wichtigen Meilenstein für das globale SustainUP-Programm des Unternehmens dar. Darauf aufbauend plant Siegwerk weitere Projekte zur Stärkung seiner Lieferkette und zur Minderung ökologischer und sozialer Risiken.

„Wir brauchen unsere Lieferanten, um diesen Weg gemeinsam mit uns zu gehen. Bei SustainUP geht es um Partnerschaft, Vertrauen und gemeinsame Verantwortung. Indem wir unsere Lieferanten heute unterstützen, legen wir den Grundstein für eine widerstandsfähigere und nachhaltigere Lieferkette von morgen“, so Cathleen Hansohm, Global Supplier Sustainability Manager bei Siegwerk.

Siegwerk hat Mitte 2025 sein SustainUP-Programm ins Leben gerufen, um Nachhaltigkeit stärker in die Beschaffungsprozesse des Unternehmens zu integrieren. Mit SustainUP stützt Siegwerk seine Bemühungen auf die Perspektiven der Arbeitnehmer, hilft Lieferanten beim Aufbau praktischer Fähigkeiten und verpflichtet sich zu Aktionsplänen, die die Ergebnisse für Mensch und Umwelt verbessern.



Cathleen Hansohm, Global Supplier Sustainability Manager bei Siegwerk

Das Team der integer_net GmbH bringt digitale Expertise in den FFI ein.



„Vorschriften legen die Mindestanforderungen fest, aber unser Ziel ist es, etwas zu bewirken. Durch die Einbettung von Sorgfaltspflichten im Bereich der Menschenrechte, Maßnahmen zur Dekarbonisierung sowie Umweltverantwortung in die Zusammenarbeit mit Lieferanten hilft uns SustainUP, regulatorische Erwartungen in messbare Verbesserungen umzusetzen und so Veränderungen in unserer gesamten Lieferkette voranzutreiben“, erläutert Cathleen Hansohm. www.siegwerk.com

INTEGER_NET WIRD ASSOZIIERTES MITGLIED DES FFI

Mit der integer_net GmbH gewinnt der Fachverband Faltschachtel-Industrie (FFI) ein spezialisiertes Digitalunternehmen als Assoziiertes Mitglied. Die Digital-Agentur mit Sitz in Aachen bringt umfassende technologische Expertise in der Digitalisierung von Vertrieb und Kundenservice in das Verbandsnetzwerk ein und stärkt dessen fachliche Perspektive um digitale Kompetenz.

Die integer_net GmbH wurde 2012 gegründet und beschäftigt heute mehr als 20 Mitarbeiter. Das Unternehmen entwickelt maßgeschneiderte Lösungen wie KI-gestützte Prozessautomatisierungen, umfangreiche Kundenportale, digitale Produktkataloge sowie Online-Bestellsysteme mit einem klaren Fokus auf technische Ex-

zellenz, Nachhaltigkeit und langfristige Kundenbeziehungen. Ziel ist es, Vertriebs- und Kundenserviceteams von Routineaufgaben zu entlasten und ihnen mehr Zeit für den persönlichen Kundenkontakt zu ermöglichen. Das Leistungsspektrum umfasst neben der technischen Umsetzung auch Beratung und Projektsteuerung, um die Digitalisierung der einzelnen Abteilungen erfolgreich umzusetzen. Integer_net entwickelt seine Lösungen im Zusammenspiel mit beliebigen bestehenden ERP-Systemen – unabhängig davon, ob es sich um SAP, Microsoft Dynamics 365, Sage oder branchenspezifische ERP-Systeme handelt.

Aus Sicht des FFI stellt der Beitritt von integer_net einen wichtigen Schritt dar, um digitale Themen stärker in die Verbandsarbeit einzubinden. „Als Assoziiertes Mitglied bringt das Unternehmen wertvolle Impulse zu KI-Strategien, Systemintegration und digitalen Geschäftsprozessen ein – Themen, die für die Verpackungsindustrie zunehmend an Bedeutung gewinnen“, erklärt Christian Schiffers, Geschäftsführer des FFI.

„Wir arbeiten bereits sehr erfolgreich mit Unternehmen aus der Verpackungsindustrie zusammen und erleben die Branche als ausgesprochen innovationsfreudig. Das passt perfekt zu uns. Die Assoziierte Mitgliedschaft im FFI eröffnet uns die Möglichkeit,

unsere digitale Expertise aktiv in den Branchendialog einzubringen und gemeinsam mit den Mitgliedsunternehmen neue Perspektiven zu entwickeln“, betont Fabian Schmengler.  www.ffi.de

PERSONALIEN

Ricoh stärkt seine HR-Führungsebene: Seit dem 2. Januar 2026 hat **Elisabeth Teipen** die Position als HR Director, Central



E. Teipen

and Eastern Europe (CEE), übernommen. Zudem übernahm Lena Orbeyi zum 1. November 2025 die Position als HR Director & Head of Legal, Germany. Lena Orbeyi ist auch Mitglied der Geschäftsleitung in Deutschland.

Elisabeth Teipen (53) ist in der Gesamtregion für die Personalstrategie und das Personalmanagement verantwortlich. Sie berichtet direkt an Michael Vavakis, Chief People Officer, und wird Mark Taylor, CEO von Ricoh Central & Eastern Europe, sowie

das CEE-Führungsteam unterstützen. Sie bringt eine langjährige Erfahrung in leitenden HR-Funktionen in komplexen, internationalen Umfeldern mit. In den vergangenen zwölf Jahren war sie in verschiedenen Senior-HR-Positionen in der Reifendivision von Continental tätig, zuletzt als Head of HR EMEA.

Sie verfügt über umfangreiche Erfahrung in der Leitung komplexer, marktübergreifender HR-Projekte und verfolgt einen klar mitarbeiterorientierten Ansatz, geprägt von ihrem Engagement für Teamarbeit, Weiterentwicklung und einer wertebasierten Unternehmenskultur. Darüber hinaus verfügt sie über fundiertes Know-how in den Bereichen Organisationsentwicklung, Integration von M&A-Aktivitäten (Merger und Akquisitionen) sowie in der Zusammenarbeit mit Betriebsräten, wobei sie operative und kulturelle Aspekte gleichermaßen berücksichtigt, um nachhaltigen Erfolg zu sichern.

Lena Orbeyi (47) ist seit



L. Orbeyi

dem 1. November 2025 HR Director & Head of Legal, Germany und ist in dieser Funktion auch Mitglied der Geschäftsleitung in Deutschland. Sie hatte bereits seit Juli 2025 kommissarisch den Posten des Interim Human Resources Director inne.

Lena Orbeyi leitet seit 2019 das deutsche Legal-Team und unterstützt seit 2023 zusätzlich das Legal-Team in der DACH-Region. Ihre fachliche Erfahrung und ihre strukturierte, kooperative Arbeitsweise tragen seit vielen Jahren zu verlässlichen Ergebnissen bei. Dank ihrer umfassenden Kenntnisse des

deutschen Geschäfts und seiner strategischen Schwerpunkte ist sie bestens gerüstet, um die personalpolitischen Aktivitäten des Unternehmens zu steuern und dessen Weiterentwicklung zu unterstützen.

Ovol Papier Deutschland hat zum 1. Januar 2026 eine neue Schlüsselposition in der Unternehmensführung besetzt: **Benjamin Höckendorf** ist neuer Chief Commercial Officer (CCO). Mit der Schaffung dieser Rolle stärkt das



B. Höckendorf

Unternehmen seine strategische Ausrichtung im Markt und baut so die enge Verzahnung von Geschäftsleitung und Kundenmanagement weiter aus.

Als CCO verantwortet Benjamin Höckendorf künftig die gesamte vertriebliche Steuerung des Unternehmens und fungiert als zentrale Schnittstelle zwischen Geschäftsleitung und Markt. Ziel ist es, die Wachstumsstrategie von Ovol konsequent weiterzuentwickeln und die Kundenorientierung nachhaltig zu stärken.

Benjamin Höckendorf bringt langjährige Erfahrung aus der Papier- und Verpackungsindustrie mit. Zuletzt war er als Vertriebsdirektor bei Steinbeis Papier tätig, wo er erfolgreich nationale und internationale Vertriebsstrukturen verantwortete und ausbaute. Sein ausgeprägtes Marktverständnis, seine Führungskompetenz und seine Nähe zum Kunden machen ihn zu einer idealen Besetzung für die neue Rolle.

Mit der Einstellung von Benjamin Höckendorf unterstreicht Ovol seinen Anspruch, nachhaltig zu wachsen und seine Rolle als leistungsstarker Partner in der Branche weiter zu festigen.


DVI VERABSCHIEDET WINFRIED BATZKE

Nach 22 Jahren verabschiedet das Deutsche Verpackungsinstitut e. V. (dvi) Winfried Batzke in den Ruhestand. Vorstand, Geschäftsführung und Team des dvi bedanken sich für seine prägende Arbeit, insbesondere für seine 20-jährige Tätigkeit als Geschäftsführer sowie seine zuletzt ausgeübte Rolle als Senior Consultant. Unter seiner Leitung entwickelte sich das dvi zu einem starken Netzwerk der Verpackungswirtschaft, das die relevanten Akteure der Supply Chain zusammenführt und entscheidende Impulse für Dialog und Innovation setzt. Winfried Batzke kam 2003 zum dvi und übernahm die Geschäftsführung des 1990 gegründeten Netzwerks der Verpackungswirtschaft und baute in den Folgejahren das Leistungsspektrum des dvi kontinuierlich aus. Der Deutsche Verpackungskongress etablierte sich unter der Geschäftsführung von Winfried Batzke als führende Plattform für Austausch und Zukunftsfragen der Branche. Der Deutsche Verpackungspreis entwickelte sich zur größten europäischen Leistungsschau rund um die Verpackung und die Dresdner Verpackungstagung wurde als fester Termin der Branche zum alljährlichen Klassentreffen. 2005 initiierte das dvi unter Winfried Batzke die Verpackungsakademie, die seit-



Winfried Batzke

dem mit Lehrgängen und Seminaren die Aus- und Weiterbildung der Branche stärkt. Es folgten zahlreiche weitere, bis heute prägende Initiativen: die ersten Innovations- und Expertenforen, PackVision als Kooperationsprojekt zwischen Unternehmen und studierendem Nachwuchs 2011, auf Initiative des damaligen dvi-Vorstands der Tag der Verpackung als Aushängeschild der Verpackungswirtschaft gegenüber der Öffentlichkeit im Jahr 2015 sowie der Student Day, der 2017 unter der Doppelgeschäftsführung von Winfried Batzke und Kim Cheng als zentrale Nachwuchsveranstaltung ins Leben gerufen wurde.

Nach zwanzig Jahren als Geschäftsführer wechselte Winfried Batzke 2024 in die Rolle des Senior Consultant. Auch in dieser Funktion brachte er mit seiner offenen, verbindlichen und verbindenden Art Menschen und Unternehmen entlang der gesamten Supply Chain an einen Tisch und in den offenen, zielführenden Dialog.  www.dvi.de

CC-Praxis-Workshop

Adobes KI-Strategie

Auf dem Creative Summit 2025 in Lissabon, dem Designer-Fachprogramm Europas größter Technikmesse, sah sich die weltweite Gemeinde der Medienschaffenden mit einer

neuen Realität konfrontiert: dem Aufkommen von KIs, die sich künstlerische Fähigkeiten anmaßen. Adobe hat dieser Problematik seine Keynote gewidmet.

Die Mega-Messe, ein Seismograf für Trends, findet jedes Jahr im November in Lissabon statt. Im vergangenen Jahr hatte das Ereignis eine besondere Spannung und bot einer besonderen Stimme die Bühne: Eric Snowden, dem Leiter der globalen Designorganisation von Adobe.

DER „ANDERE“ SNOWDEN UND DIE KRITIK AN KI-AUTOMATIK

Die zentrale Frage, die sich durch alle Konferenzbereiche zog – vom Start-up-Dschungel bis zu den Executive Tracks – lautete in verschiedenen Facetten immer gleich: Was bedeutet es, kreativ zu sein, wenn die Künstliche Intelligenz so überzeugend Kreativität vortäuschen kann? Im Rahmen des Creative Summit setzten sich Designer, Art Directors, Agenturchefs und andere aus der Industrie mit einer neuen Art von Verunsicherung auseinander. Die KI-gestützten Werkzeuge sind nicht mehr Zukunftsmusik – sie sind da, mittlerweile recht mächtig, und sie können in Sekunden reproduzieren, wofür man früher jahrelange Expertise gebraucht hat.

Genau vor dieser Kulisse nahm Eric Snowden, Senior Vice President of Design und Head of Adobe Design bei dem

Haus hinter Creative Cloud und Document Cloud sowie der PDF Print Engine und Acrobat, die heute einen Großteil der globalen Medien- und Dokument-Workflows treiben, den Stier bei den Hörnern: Er sprach in seiner Keynote über die Bedeutung von Design für die von KI durchgedrungene Zukunft kreativer Gestaltungsprozesse.

Snowden bringt eine seltene Perspektive mit: Er leitet eine der größten Design-Organisationen der Welt und sitzt gleichzeitig an der Schnittstelle zwischen Designpraxis und KI-Entwicklung. Unter seiner Leitung baut Adobe die Modelle für die Softwarewerkzeuge der Creative Cloud und Document Cloud.

Mit dieser einzigartigen Position sprach Snowden über das, was Adobe in den kommenden Jahren vorhat: eine fundamentale Neuausrichtung der Kreativitätssoftware – nicht, um Designer überflüssig zu machen, sondern um die speziellen Bedürfnisse professioneller Mediengestalter in dieser neuen Welt zu adressieren.

WEG VON KI-TOOLS DER SPIEL-AUTOMATEN-KLASSE

Gleich zu Beginn seiner Rede skizzierte Snowden das Dilemma der Branche mit den Worten, es sei „noch nie so einfach gewesen, sich gestalterisch zu betätigen“ wie jetzt – und noch nie so schwer, „damit hervorstechen“. Viele professionelle Gestalter/innen würden die neue Realität beängstigend finden. Snowden sah es aus einer anderen Perspektive: Er sei der Flut von Gleichförmigkeit überdrüssig. Jeder würde so „genau das gleiche Ding“ machen. Aus dieser Beobachtung zieht Snowden eine kontraintuitive Schlussfolgerung: Menschliche Kreativität sei dadurch umso wichtiger. Die Messlatte für Profis sei gestiegen. Es sei heute sehr einfach, etwas zu erzeugen, das generisch gut aussehe – und zugleich

sehr schwer, etwas zu schaffen, das Menschen wirklich berühre, argumentierte er. Für die aktuelle Generation von KI-Designwerkzeugen fällt Snowdens Urteil vernichtend aus: Er setzt sie Spielautomaten gleich. „Du drückst auf einen ‚I’m feeling lucky‘-Knopf und hoffst, dass am anderen Ende etwas Gutes rauskommt.“

Die Eingabebox – wie sie derzeit etwa in Photoshop auftaucht, möchte man hinzufügen – sei für eine kreative Fachkraft eine vollkommen fremde, absurde Art, zu arbeiten. Es sei keine Arbeitsmethode, sondern ein bloßes Glücksspiel. Diese Art der Gestaltung würde genau den Teil des kreativen Prozesses ausblenden, in dem echte Durchbrüche entstünden, jenen Teil nämlich „wo auffallende Inhalte aus der Unordnung und dem Chaos des Arbeitens“ herauswachsen würden, „aus dem Unerwarteten und aus dem Prozess der Gestaltung selbst.“

Darauf möchte Adobe laut Snowden nicht verzichten. Um Snowdens Keynote sinngemäß zu zitieren: Man würde den Nutzern die Freude am Gestalten nicht verderben wollen. Anstatt die gegenwärtige Philosophie zu akzeptieren, wolle



„Es ist noch nie so einfach gewesen, sich gestalterisch zu betätigen wie jetzt – und noch nie so schwer, damit hervorstechen“, argumentierte Eric Snowden, Senior Vice President of Design und Head of Adobe Design, in seiner Keynote auf dem Creative Summit, dem Design-Track des Web Summit 2025. (Bildquelle: Web Summit)

TROUBLESHOOTING ADOBE PHOTOSHOP 2026

Adobe Photoshop 2026 bereitet vielen Anwender/innen direkt nach der Installation sowohl unter macOS als auch unter Windows zahlreiche Probleme. Beim Fehlverhalten hat sich die folgende Vorgehensweise bewährt: Zuerst alle früheren Versionen von Photoshop deinstallieren, dann das Betriebssystem neu starten und erst dann eine neue Installation von Adobe Photoshop 2026 auslösen, um eine saubere und störungsfreie Arbeitsumgebung zu erhalten. Andere Creative-Cloud-Anwendungen sind von der Prozedur nicht betroffen.

man KI-Werkzeuge bauen, die den Mediengestaltern die Kontrolle und die nötige Präzision zurückgeben würden, für eine „direkte, nicht vermittelte Kreativität“. Der Ansatz werde Medienschaffenden ermöglichen, genau das zu erschaffen, was sie sich vorgestellt hätten, ohne ihre Idee erst in Text und dann diesen Text wieder in ein Bild übersetzen zu müssen.

DESIGN ALS MEDIUM DER KOMMUNIKATION

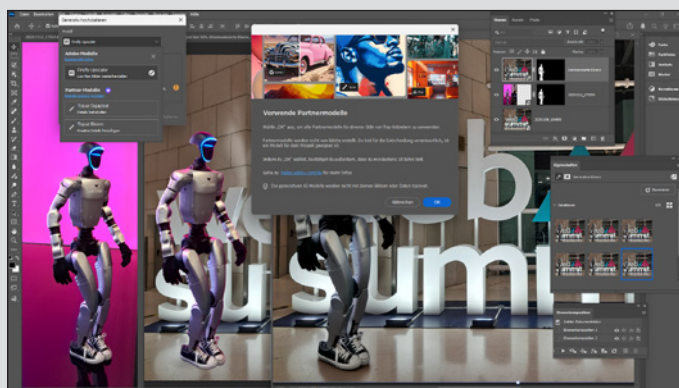
Snowden unterscheidet zwei fundamental verschiedene Arten von Design: Design für Produktion (im O-Ton: „design for delivery“) und Design für die Kommunikation der Unternehmenskultur („design for alignment“). Layouts, technische Spezifikationen, Styleguides, Barrierefreiheits-Vorgaben – also all das, was man der Produktion oder anderen nachgelagerten Workflow-Teilnehmern übergibt, damit sie es nach streng definierten technischen Vorgaben umsetzen – ordnet Snowden in der Kategorie „Design für Produktion“. Das betrachtet er als wichtig, aber für strategische Design-Teams war das immer nur der Schlusspunkt. Das Interessante sei etwas anderes, nämlich das andere Design: Gestaltung der Kommunikation der Unternehmenskultur.

So gesehen habe das Designteam in seiner Überzeugung die Aufgabe, Hindernisse im kollektiven Denken zu überwinden, um schnellere Entscheidungsfindung zu ermöglichen und die Organisation „nach vorn zu bringen“. „Großartige“ Designer/innen würden nicht einfach darauf los produzieren. Sie würden die Strategie mitgestalten, sie greifbar und umsetzbar machen. Sie würden die Strategie infrage stellen, wenn sie bei Kunden nicht ankomme; sie schaffen das Bindegewebe, das dafür sorgen würde, dass sich Teams im Unternehmen auf eine gemeinsame Richtung ausrichteten.

SPEZIALISTEN VERSUS GENERALISTEN: KI-GESTÜTZT ODER KI-BEFÄHIGT

In einer Welt, in der alle die gleichen Tools hätten und alle per Knopfdruck das Gleiche produzieren könnten, werde die menschliche Kreativität aus seiner Sicht keinesfalls überflüssig – sie werde vielmehr zum Alleinstellungsmerkmal, dem einzigen echten Differenzierungsfaktor. Damit nimmt die Frage, wie die Branche neue Nachwuchskräfte ausbildet, auf ihren Karrierewegen fördert und einsetzt, einen

Photoshops KI-Funktionalität ist aktuell meist eine Ein-Klick-Angelegenheit. In der Abbildung: Ein Unitree-Roboter wandert frisch „harmonisiert“ von der Mega-Messe Web Summit in den Lissaboner Flughafen.



zentralen Stellenwert ein. Snowden sieht die Designkarrieren der Zukunft in zwei Pfaden aufbrechen. Der erste sei Spezialisierung. Auf diesem Karrierepfad müsse ein Designer oder Designerin zu den Besten der Welt gehören, also etwa zu den besten Illustratoren der Welt zählen, die neue Trends prägen. Der zweite Pfad sei das Gegenteil von dem ersten: eine Erweiterung der Kompetenzprofile. Als Beispiel nennt er „Vibe Coding“, einen KI-gestützten Programmierstil, bei dem Entwickler/innen ihre Absichten in natürlicher Sprache erklären und ein KI-Modell daraus den Code erzeugt. Adobe habe intern eine eigene Software gebaut, die Adobes Designer/innen befähigte, Prototypen ihrer gewünschten Softwarewerkzeuge selbst zu bauen und diese mit einem oder zwei Klicks an alle relevanten internen APIs anzubinden – per Chat-Interface.

Die Ergebnisse seien „beeindruckend“. Dieser radikale Ansatz habe mehrere hundert Medienschaffende von Adobe in Werkzeug-Designer konvertiert. Ein konkretes Beispielprojekt sei Zenith, eine Variante der Videobearbeitungssoftware Premiere. Mediengestalter von Adobe würden diese Software mit nur minimaler Beteiligung von Softwareingenieur/innen ganz nach den eigenen Vorstellungen bauen. Die klassischen Rollengrenzen und Aufgabenzuständigkeiten zwischen Management, Design und Technik würden zunehmend verschwimmen, weil alle mit ähnlichen Werkzeugen arbeiteten und ihre Aufgaben sich stärker überlappten. Alle würden jetzt „mit demselben Pinsel malen“.

Bei aller Begeisterung warnt Snowden: Das Risiko bestehe darin, dass Time-to-Market wichtiger werden könnte als der Kundennutzen.

„MODELL“ STATT „MODEL“: WIE PHOTOSHOP DIE KI EINBINDET

In der kürzlich veröffentlichten Version

von Photoshop 2026 setzt Adobe immer noch hauptsächlich auf KI-Automatik. Das macht die Features allerdings nicht weniger nützlich. Adobe Photoshop 2026 präsentiert sich in der Praxis als ein ausgesprochen leistungsstarkes und reaktionsschnelles Werkzeug. In Tests läuft die Anwendung stabil, schnell und ohne spürbare Verzögerungen. Allerdings kann das direkte Upgrade von der Version 2025 auf die neue Ausgabe für Nutzerinnen und Nutzer zum Ärgernis werden: Die Aktualisierung führt in der Praxis häufig zu unerwarteten Problemen (siehe Kasten „Troubleshooting Adobe Photoshop 2026“).

Die Anwendung debütiert unter anderem die finale Edition von Harmonize, einem KI-gestützten Compositing-Werkzeug, Partnermodelle für Generatives Hochrechnen der Bildauflösung und eine Reihe kleinerer Features (siehe dazu die nächste Folge: „Photoshop 2026: ein generatives Upgrade“).

FAZIT

Im KI-Zeitalter sei menschliche Kreativität der entscheidende Differenzierungsfaktor, glaubt Eric Snowden, Senior Vice President of Design und Head of Adobe Design. Mediengestaltung müsse daher mehr denn je als ein Prozess verstanden werden, in dem der Designer eine zentrale „Denkrolle“ übernehmen müsse: nicht mehr ausschließlich als der Macher, sondern auch als Trendsetter, Stratege und Kommunikationsfachkraft.

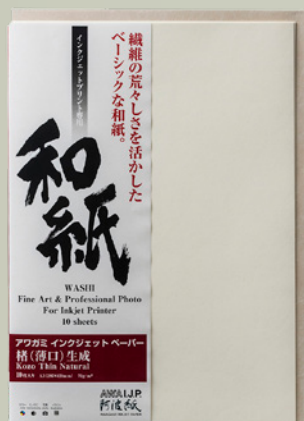
Anna Kobylinska und Filipe Pereira Martins sind international anerkannte IT-Consultants und Geschäftsführer der nordamerikanischen Aktiengesellschaft McKinley Denali Inc., die schwerpunktmäßig auf IP (Intellectual Property) ausgerichtet ist. Sie teilen ihr Know-how zu Adobe in der Druckvorstufe und Druckproduktion 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.

Bilder perfekt in Szene

Jede Botschaft mit dem optimalen Medium unterstützen

Der Inkjetdruck bietet Druckdienstleistern in Kombination mit hochwertigen FineArt- und Fotopapieren die Möglichkeit, sowohl im privaten als auch im gewerblichen Sektor neue, lukrative Zielgruppen zu gewinnen. Seien es private Bilder, professionelle Fotografien oder Kunstreproduktionen – Inkjetdrucke finden heute in nahezu allen Lebensbereichen Verwendung. Mittlerweile haben Digitaldrucke in nahezu jedem Haushalt, in Büros und Unternehmen Einzug gehalten. Der Trend, Erinnerungen festzuhalten und sie in gedruckter Form in den Alltag zu übertragen, ist nach wie vor ungebremsst. Zudem werden ausgewählte Motive gezielt genutzt, um beispielsweise in Arztpraxen oder Hotels eine angenehme

Atmosphäre zu erzeugen. Auch die Kunstszene weiß die Möglichkeiten des Inkjetdrucks zu schätzen, da man so über Mittel und Wege verfügt, werthaltige Kunstreproduktionen zu fertigen. Dank einer überaus breiten Auswahl unterschiedlicher Medien lässt sich jedem Druck die gewünschte Anmutung und ein individueller Charakter verleihen, der das jeweilige Motiv optimal zur Geltung bringt. Aus diesem Grund sollten sich Druckdienstleister überlegen, sich gezielt mit Fotografen und Künstlern zusammenzuschließen, um sie bei der Produktion und Vermarktung ihrer Werke mit ihrem fundierten Know-how hinsichtlich Farbe, Anmutung und Struktur zu unterstützen.



Die folgende Marktübersicht umfasst 284 Inkjetpapiere der 15 führenden Anbieter im Markt, mit der wir Ihnen die Auswahl des geeigneten Mediums für Ihre Inkjetproduktion erleichtern wollen. Berücksichtigt werden FineArt- und Foto- sowie Proofpapiere. Die Wahl des richtigen Mediums im Inkjetdruck ist sowohl technisch als auch gestalterisch von entscheidender Bedeutung, denn das gewählte Substrat ist kein neutraler Träger, sondern vielmehr Teil der Aussage des Motivs. Darüber hinaus markiert die optimale Wahl des jeweiligen Mediums nicht nur unter Qualitätsgesichtspunkten, sondern auch mit Blick auf die Wirtschaftlichkeit, einen maßgeblichen Faktor der Produktion.

Auch die Wahl des Flächengewichts kann den Charakter des Drucks entscheidend beeinflussen. Zudem verleihen auch die verschiedenen Oberflächen – sei es strukturiert, glatt, Matt, Satin oder Glossy – dem Druck eine individuelle Anmutung. Darüber hinaus gewinnt der Nachhaltigkeitsaspekt des gewählten Mediums deutlich an Bedeutung: PVC-freie und recyclingfähige Medien, denen der Brückenschlag zwischen Qualität und ökologischer Verantwortung erfolgreich gelingt, werden zunehmend nachgefragt. Regionale Produktionsketten, zertifizierte Fasern und transparente Klima-Bilanzen führen dazu, dass Kunden immer häufiger bereit sind, einen höheren Preis für diese Kriterien zu zahlen. Einen weiteren Trend verkörpert der wachsende Bedarf an multifunktionalen Papieren, die auch beim Einsatz heterogener Inkjet-Technologien konsistente Ergebnisse erzielen.



NEU



Hemp Gloss Baryta

305 gsm, 60 % hemp fibres, 40 % cotton, white, high-gloss

Natural Line



Hemp Gloss Baryta

305 g/m² · 60% Hanffasern · 40% Baumwolle
weiß · hochglänzend

Premium FineArt Inkjet-Papiere vom mehrfach
prämierten Erfinder
Fine Art Fotografie · Digitale Kunst · Reproduktionen
www.hahnemuehle.com

Worauf sollten Anwender bei der Auswahl geeigneter Medien achten? Welche aktuellen Trends sehen Sie derzeit und wo erwarten Sie künftig eine gesteigerte Nachfrage/ein Wachstum?

Patrick Bischoff

Director Marketing & Strategy,
Canon



Die Wahl des richtigen Mediums ist im Inkjet-Druck ein entscheidender Qualitäts- und Wirtschaftlichkeitsfaktor. Anwender sollten besonders darauf achten, dass das Papier exakt auf die eingesetzte Technologie abgestimmt ist – von der Tintenaufnahme über die Farbstabilität bis hin zum Trocknungs- und Weiterverhaltensverhalten. In Hochleistungsumgebungen mit personalisierten Inhalten und hohen Geschwindigkeiten gewinnt die Medienzuverlässigkeit zusätzlich an Bedeutung. Für optimale Ergebnisse empfehlen sich daher explizit für den Inkjet entwickelte Papiere, die brillante Farbwiedergabe, hohe Detailtreue und eine verlässliche Produktionsstabilität auch über lange Auflagen hinweg gewährleisten. Wir beobachten derzeit zwei wesentliche Marktentwicklungen: Erstens wächst die Nachfrage nach hochwertigen, individualisierten Anwendungen deutlich, sei es im Direct Mail, bei Premium-Broschüren oder in der On-Demand-Produktion.

Unternehmen investieren zudem verstärkt in Medien, die sich haptisch und visuell differenzieren und Markenbotschaften noch stärker transportieren. Zweitens steigt der Stellenwert nachhaltiger Medien: Transparente CO₂-Bilanzen, zertifizierte Fasern, regionale Produktionsketten und recyclingoptimierte Qualitäten werden zunehmend zum Standard. Für Druckdienstleister wird die Wahl des passenden Mediums damit zu einer strategischen Entscheidung, die Qualität, Effizienz und Um-

weltverantwortung verbindet – und gleichzeitig neue Wachstumspotenziale in einem dynamischen Markt erschließt.

Andre Knippenberg

Geschäftsführer,
Colormatch



Die Wahl des richtigen Mediums ist im InkJet-Digitaldruck entscheidend – technisch wie gestalterisch. Grundsätzlich lohnt es, zwischen technischen und künstlerischen Papieren zu unterscheiden.

Technische Papiere müssen vor allem zur Anwendung und zum Prozess passen. Im Fokus stehen Kompatibilität mit dem Drucksystem, reproduzierbare Ergebnisse und Prozessstabilität – etwa hinsichtlich Tintenaufnahme, Trocknung, Planlage, Roll-/Bogentauglichkeit sowie Weiterverarbeitung (Schneiden, Rillen, Kaschieren etc.). Kurz: Das Papier soll zuverlässig funktionieren und die Anforderungen des Endprodukts erfüllen.

Künstlerische Papiere werden dagegen bewusst als Teil der Gestaltung eingesetzt. Hier sollten Oberfläche und Haptik zum Motiv passen und dessen Charakter gezielt abschwächen oder verstärken. Damit diese Wirkung langfristig erhalten bleibt, ist Qualität zentral: Für Fine-Art- und Sammleranwendungen empfehlen sich Papiere in musealer Qualität, idealerweise aus Alpha-Zellulose, ohne optische Aufheller und pH-neutral bzw. pH-gepuffert.

Mit Blick nach vorn sehen wir das deutlichste Wachstum bei technischen Papieren. Viele Branchen digitalisieren ihre Prozesse, und Trägermaterialien

werden künftig eine noch größere Rolle spielen, um neue Produkte zuverlässig digital abzubilden. Besonders wichtig ist uns dabei Qualität „Made in Germany“: Unsere ColorMatch-Hausmarke wird bewusst in Deutschland produziert – als klares Bekenntnis zu konstant hoher Qualität und verlässlicher Fertigung.

Alexander Cartellieri

Product Manager Digital FineArt,
Hahnemühle



Bei der Wahl eines passenden Inkjet Papiers von Hahnemühle sollte der Anwender zuerst auf die Bildidee hören. Das Papier ist kein neutraler Träger, sondern Teil der Aussage. Oberfläche, Farbwirkung und Haptik müssen harmonisieren, damit ein Print seine volle Wirkung entfalten kann. Wichtig ist zudem die Zuverlässigkeit des Mediums. Eine konstante Qualität, hohe Alterungsbeständigkeit und ein großer Farbraum sorgen dafür, dass sowohl einzelne Kunstwerke als auch Editionen langfristig Bestand haben. Nicht zuletzt spielt das Gefühl im Kontakt mit Papier heute eine größere Rolle denn je, denn Wertigkeit wird nicht nur gesehen, sondern gespürt.

Aktuell zeigt sich eine klare Bewegung zu hochwertigen matten und halbmatten Papieren, die Bildern Tiefe und Ruhe verleihen und zugleich sehr fein auflösen. Baryta-Oberflächen bleiben ein starkes Werkzeug für ausdrucksstarke Motive und profitieren weiterhin vom Trend zur wertvollen Anmutung und handwerklicher Ästhetik. Gleichzeitig wächst weiterhin das Bewusstsein für nachhaltige Materialien. Alternative Fasern, verantwortungsvolle Herstellung und transparente Produktkonzepte gewinnen zunehmend an Bedeutung. Für die Zukunft erwarten wir ein weiteres Wachstum im FineArt Bereich, insbesondere dort, wo Personalisierung, limitierte Editionen und digitale Services mit klassischer Print-

qualität verbunden werden. Hahne-mühle sieht sich hier als aktiver Gestalter und Impulsgeber für die Weiterentwicklung des Inkjet Marktes.

Sebastian Lemmer

Channel Sales Manager Northern Europe, BMG



In der Inkjet-Produktion spielt die Wahl des richtigen Mediums eine zentrale Rolle für Qualität, Effizienz und Nachhaltigkeit. Anwender sollten bei der Auswahl von Inkjet-Papieren vor allem auf die Kompatibilität mit ihrem Drucksystem, die Beschichtungstechnologie und die gewünschte Anwendung achten. Häufig entstehen Qualitätseinbußen nicht durch die Drucktechnik selbst, sondern durch eine unpassende Medienwahl. Wenn das Papier die Tinte nicht optimal aufnimmt, Farben ungleichmäßig erscheinen oder die Oberfläche nicht zur Anwendung passt, beeinträchtigt das deutlich das Druckergebnis. Die richtige Abstimmung von Papier, Tinte und Drucksystem ist daher entscheidend, um das volle Potenzial moderner Inkjet-Technologien auszuschöpfen.

Ein klarer Trend liegt in der zunehmenden Nachfrage nach nachhaltigen, PVC-freien und recyclingfähigen Medien, die Performance und Umweltverantwortung vereinen. Zudem wächst der Bedarf an multifunktionalen Papieren, die auf unterschiedlichen Inkjet-Technologien konsistente Ergebnisse liefern. Ein weiteres Wachstumsfeld besteht weiterhin im Bereich personalisierter Innenraumgestaltung und Dekoration, wo hochwertige, farbbintensensitive und geruchsneutrale Papiere neue kreative Anwendungen ermöglichen. HP Large Format Media reagiert auf diese Entwicklungen mit innovativen, nachhaltigen Medienlösungen, die exzellente Druckqualität mit ressourcenschonenden und zukunftsorientierten Produktionsprozessen verbinden.

Roger Sigrist

Key Account Manager, Product Group Expert Signage & Photo, Sihl



Die Auswahl des richtigen Papiers für den Inkjet-Druck richtet sich in erster Linie nach der verwendeten Tintenart des Druckers. Verschiedene Oberflächen wie Matt, Satin, Luster oder Glossy verleihen dem Druck ein individuelles Finish und auch die Wahl des Flächengewichts kann den Charakter des Drucks, je nach Anwendung, entscheidend beeinflussen. Beim Großformatdruck mit viel Tintenaufrag helfen nassfeste Papiere, wie zum Beispiel die Sihl Trisolv-Familie, ein Wellen des Papiers im Drucker zu vermeiden. Dadurch ergibt sich eine bessere Planlage auch für Innenanwendungen und die Gefahr von Head-Crashes wird deutlich reduziert.

Der aktuelle Trend bei den Inkjet-Druckern geht weiter Richtung hohe Druckgeschwindigkeiten und viel Tintenauftrag mit bis zu 12 Farben. In Kombination mit den richtigen Druckmedien eröffnet dies neue Möglichkeiten betreffend Druckqualität, Dichte und Farbraum. Für hochqualitative Drucke wie FineArt ist der wasserbasierte Inkjet nach wie vor die erste Wahl. Gerade bei großen Brands und renommierten Firmen spielen vermehrt auch ökologische Aspekte wie zum Beispiel die Recyclingfähigkeit eine Rolle bei der Wahl des Drucksystems oder des Mediums. Es ist erfreulich festzustellen, dass Anwender vermehrt von PVC-basierten Lösungen auf selbstklebendes Papier oder umweltfreundlicheres Polypropylen wechseln.

Karsten Goltz

Managing Director, Tecco

Glanz oder Matt? Grob strukturiert oder eine feine Smooth Oberfläche? Pauschal lässt sich keine der beiden Fragen so einfach beantworten. Denn bei perfek-



tem Lichteinfall und einem idealen Betrachtungswinkel lässt sich für den Betrachter kaum der Glanzgrad bzw. der Unterschied zwischen einer Glanz- oder Matt-Oberfläche ausmachen.

Erst wenn das Licht oder der Betrachtungswinkel sich ändert, werden sich Reflexionen zeigen, von welchem ein mattes Papier nicht beeinflusst werden würde. Und auch dieser Faktor kann noch durch die Auswahl des Glases beeinflusst werden. Bei Nutzung ohne Glas ist das matte Papier anfälliger, so wie es sich auch weniger dafür eignet, zum Beispiel als reines Portfolio durch viele Hände zu gehen.

Und so wie dann auch eine grobe Papierstruktur ein Motiv bei einer Ausgabegröße von 60 x 90 cm ideal unterstützen kann, so kann dieselbe Papierauswahl die Details des identischen Motives bei einem kleineren Format, wie zum Beispiel 13 x 18 cm, zunichte machen. Generell sollte man hier also weniger den persönlichen Vorlieben, sondern mehr dem Verwendungszweck folgen, wenn es um die Auswahl der Papiersorte für das jeweilige Projekt geht. Was aber generell gilt, ein kontrollierter Workflow hilft schnell, zu einem guten Ergebnis im Druck zu kommen. Somit sind hier Papiersorten vorne zu sehen, bei welchen die Hersteller nicht nur die farb-relevanten ICC Profile liefern, sondern auch die hardwarerelevanten Settings, wie zum Beispiel .am1x Dateien für Canon und .emx Dateien für Epson Printer.

Einen Trend bei Papieroberflächen spüren wir im Markt, auch auf Grund der historischen Bindung seitens ILFORD zur analogen Fotografie, die Nachfrage zu Inkjet Materialien, welche in Struktur, Haptik und Gestaltung sich an den Papieren orientieren, welche man noch aus den analogen Dunkelkammer-Zeiten kennt. Denn im analogen Bereich sehen wir den Trend, dass die Ausbelichtung in den Hintergrund tritt und der Scan und der Print auf Inkjet-Medien deutlich in den Vordergrund treten.

FineArt-Papiere	verfügbare Formate	in g/qm	Preis pro Bogen A3+	wasser-fest	weißma-cherfrei	beidseitig bedruckb.	Zertifikate	Tinten
Awagami Bamboo 110/170	A4, A3+, A2, A1, 44", 24", 17"	110	2,15/1,87 €	nein	k. A.	ja	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Bamboo 250	A4, A3+, A2, A1	250	2,67 €	nein	k. A.	ja	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Bizan Medium + Büttenrand	A4, A3+, A2, A1, A0, panorama	200	24,49 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Bizan Thick + Büttenrand	A3+, A2, A1	300	27,21 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Bizan White Medium + Büttenrand	A4, A3+, A2, A1, A0, panorama	200	24,49 €	nein	k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Bizan White Thick + Büttenrand	A3, A2, A1	300	27,21 €	nein	k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Inbe Thick White	A4, A3+, A2, A1, 44"	125	a. A.	nein	k. A.	ja	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Inbe Thin White	A4, A3+, A2, 44", 24", 17"	70	3,92 €	nein	k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Kozo Double Layered	A4, A3+, 44"	90	7,28 €	nein	k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Kozo Thick Natural/White	A4, A3+, A2, 44", 24", 17"	110	6,59 €	nein	ja/ k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Kozo Thin Natural/White	A4, A3+, A2, 44", 24", 17"	70	5,36 €	nein	ja/ k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Mitsumata White Double Layered	A4, A3+, 44"	95	7,70 €	nein	k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Murakumo Kozo Select Natural	A4, A3+, 36"	42	3,32 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Murakumo Kozo Select White	A4, A3+, 36"	42	3,32 €	nein	k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Premio Kozo White	A5, A4, A3+, A2, A1	180	10,49 €	nein	k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Premio Unryu	A5, A4, A3+, A2, A1	165	8,18 €	nein	k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Awagami Unryu Thin	A4, A3+, 44", 24", 17"	55	5,55 €	nein	k. A.	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Canon 5000B Portrait Canvas	24", 36", 42", 44"	320	8,54 €/qm	nein	k. A.	nein	k. A.	Dye & Pigment
Canon 3977B Artistic Canvas Satin	24"	350	17,40 €/qm	nein	k. A.	nein	k. A.	Dye & Pigment
Canon IJM416 Image Canvas	24", 36", 42", 50", 60"	375	5,67 €/qm	nein	k. A.	nein	k. A.	Dye, Pigm., Latex
Canon IJM417 Universal Poly Canvas	24", 36", 42", 60"	260	4,28 €/qm	nein	k. A.	nein	k. A.	Dye, Pigm., Latex
Canon IJM272C FineArt Foto-Papier	24"	320	14,87 €/qm	nein	ja	nein	Fogra	Dye & Pigment
Canon Premium Fine Art Smooth (FA-SM2)	A4, A3, A3+, A2	310	4,80 €	nein	k. A.	nein	k. A.	Dye & Pigment
Canon Premium Fine Art Rough (FA-RG1)	A4, A3, A3+, A2	320	4,80 €	nein	k. A.	nein	k. A.	Dye & Pigment
Epson Fine Art Cotton Smooth Natural II	A4, A3+, A2, 17", 24", 44", 64"	300	ab 3,96 €	abweisend	ja	nein	Digigraphie	PP
Epson Fine Art Cotton Smooth Bright II	A4, A3+, A2, 17", 24", 44", 64"	300	ab 3,96 €	abweisend	nein	nein	Digigraphie	PP
Epson Fine Art Cotton Textured Natural II	A4, A3+, A2, 17", 24", 44", 64"	300	ab 3,96 €	abweisend	ja	nein	Digigraphie	PP
Epson Fine Art Cotton Textured Bright II	A4, A3+, A2, 17", 24", 44", 64"	300	ab 3,96 €	abweisend	nein	nein	Digigraphie	PP
Epson Premium Canvas Satin	13", 17", 24", 44", 60"	350	k. A.	ja	k. A.	nein	k. A.	PP
Epson UltraSmooth Fine Art Paper	A3+, 17", 24", 44"	325, 250 R.	ab 4,05 €	abweisend	ja	nein	Digigraphie	PP
Epson Velvet Fine Art Paper	A3+, A2, 24", 44"	260	ab 4,60 €	abweisend	ja	nein	Digigraphie	PP
Epson Water Resistant Matte Canvas	17", 24", 44", 60"	375	ab 18,18 €	fest/abw.	k. A.	nein	k. A.	PP
Epson Water Color Paper – Radiant White	24", 44"	190	k. A.	abweisend	ja	nein	Digigraphie	PP
Hahnemühle Agave	A4 bis A2, 17" bis 50"	290	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Albrecht Dürer	A4 bis A2, 17" bis 44"	210	k. A.	ja	ja	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Art Canvas Smooth	24", 44", 60"	370	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Baryta FB	A4 bis A2, 17" bis 60"	350	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Bamboo	A4 bis A2, 17" bis 50"	290	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Bamboo Gloss Baryta	A4 bis A2, 17" bis 64"	305	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Canvas Artist	24" bis 60"	340	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Canvas Metallic	24" bis 44"	350	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Cézanne Canvas	24", 44", 60"	430	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Daguerre Canvas	17" bis 60"	400	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Daguerre Canvas Smooth	17" bis 60"	420	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle FineArt Baryta	A4 bis A2, 17" bis 60"	325	k. A.	ja	nein	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle FineArt Baryta Satin	A4 bis A2, 17" bis 44"	300	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle FineArt Pearl	A4 bis A2, 17" bis 44"	285	k. A.	ja	nein	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle German Etching	A4 bis A0+, 17" bis 44"	310	k. A.	ja	nein	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Goya Canvas	24", 44"	340	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Hemp	A4 bis A2, 17" bis 50"	290	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Hemp Gloss Baryta	A4 bis A2, 17" bis 64"	305	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Museum Etching	A4 bis A2, 17" bis 44"	350	k. A.	ja	ja	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Museum Etching Deckle Edge	A3+, A2	350	k. A.	ja	ja	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag	A4 bis A0+, 17" bis 44"	188, 308, 500	k. A.	ja	nein	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag Baryta	A4 bis A2, 17" bis 64"	315	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag Book & Album	A4 bis A2, 66,5 x 92 cm	220	k. A.	ja	nein	ja	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag Bright White	A4 bis A2, 17" bis 44"	310	k. A.	ja	nein	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag Deckle Edge	A3+, A2	308	k. A.	ja	nein	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag Duo	A4 bis A2	276	k. A.	ja	nein	ja	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB

FineArt-Papiere	verfügbare Formate	in g/qm	Preis pro Bogen A3+	wasser-fest	weißma-cherfrei	beidseitig bedruckb.	Zertifikate	Tinten
Hahnemühle Photo Rag Matt Baryta	A4 bis A2, 17" bis 64"	308	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag Metallic	A4 bis A2, 17" bis 50"	340	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag Satin	A4 bis A2, 17" bis 44"	310	k. A.	ja	nein	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag Pearl	A4 bis A2, 17" bis 44"	320	k. A.	ja	ja	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Rag Ultra Smooth	A4 bis A2, 17" bis 64"	305	k. A.	ja	nein	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Rice Paper	A4, 24" bis 44"	100	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Torchon	A4 bis A2, 17" bis 44"	285	k. A.	ja	nein	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Sugar Cane	A4 bis A2, 17" bis 44"	300	k. A.	ja	ja	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle William Turner	A4 bis A2, 17" bis 44"	190 + 310	k. A.	ja	ja	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle William Turner Deckle Edge	A3+, A2	310	k. A.	ja	ja	nein	Wilhelm RI, ISO	DP, DB, PP, PB
HP Artist Matte Canvas	24", 36", 42", 44", 60"	420	a. A.	nein	ja	nein	nein	PP, PB, UV, Lat.
HP Matte Litho-realistic P.	24", 36", 44", 60"	269	a. A.	nein	ja	nein	FSC	PP, PB, UV, Lat.
HP Professional Matte Canvas	24", 36", 42", 44", 60"	410	a. A.	nein	nein	nein	nein	PP, PB, UV, Lat.
HP Recycled Satin Canvas	24", 36", 44", 60"	330	a. A.	nein	nein	nein	REACH	wasserbasiert, UV, Latex
HP Premium Satin Canvas	30", 36", 54", 60"	395	a. A.	nein	nein	nein	nein	Latex, Eco-Solv.
Ilford Galerie Gold Fibre Gloss	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 64"	310	4,93 €	nein	ja	nein	FSC, TIPPA, LNE	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Gold Fibre Pearl	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 44"	290	3,54 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Gold Fibre Rag	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 50"	270	4,87 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Smooth Cotton Rag	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 64"	310	4,22 €	nein	ja	nein	FSC, LNE	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Textured Cotton Rag	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 64"	310	4,22 €	nein	ja	nein	FSC, LNE	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Cotton Artist Textured	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 64"	310	4,42 €	nein	ja	nein	FSC, LNE	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Smooth Cotton Sonora	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 60"	320	3,97 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Matt Cotton Medina	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 60"	320	4,65 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Smooth Cotton Sprite	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 50"	280	3,80 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Textured Cotton Sprite	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 50"	280	3,80 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Fine Art Textured Silk	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 50"	270	3,08 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Fine Art Smooth Pearl	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 50"	270	3,48 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Fine Art Smooth	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 60"	200	2,81 €	nein	ja	nein	FSC, LNE	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Washi Torinoko	A4, A3+, A2, 24", 44"	110	3,23 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Tesuki-Washi Echizen/Smooth	A4 bis A1+, deckle edge	90	10,93 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Tesuki-Washi Echizen/Smooth	A4 bis A1+, deckle edge	110	11,38 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Tesuki-Washi Echizen Warmtone/ Warmtone Smooth 90/110	A4, A3+, A3+ deckle edge, A2, A1+ deckle edge	90/110	10,93/11,57 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Tesuki-Washi Echizen Pearl	A4 bis A1+, deckle edge	110	11,96 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Innova IFA24 Décor Photo Art 210	bis 60"	210	2,59 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA25 Décor Smooth Art 220	bis A2	220	3,01 €	nein	nein	ja	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA26 Soft Textured Cotton BW	bis 60"	315	3,65 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA45 FibaPrint Warm Cotton Gloss	bis 60"	335	5,05 €	nein	ja	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA13 Rough Textured 315	bis 60"	315	3,75 €	nein	ja	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA27 Cold Press Rough BW Cotton	bis 60"	300	3,75 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA23 Décor HW Watercolour Art	bis 60"	245	2,58 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA22 Etching Cotton Rag 315	bis 60"	315	5,05 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA04 Smooth Cotton 215	bis 60"	215	3,65 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA05 Smooth Cotton 225	bis A2	225	4,28 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA69 Exhibition Photo Baryta	bis 60"	310	4,68 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA45 Exhibition Cotton Gloss	bis 60"	335	5,05 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA11 Photo Cotton Rag 315	bis 60"	315	5,08 €	nein	ja	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA14 Smooth Cotton High White	bis 60"	315	4,38 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA12 Soft Textured 315	bis 60"	315	3,75 €	nein	ja	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA15 Soft White Cotton 280	bis 60"	280	3,82 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA39 White Matte 280	bis 60"	280	2,99 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA40 FibaPrint Ultra Smooth Gloss	bis A2	325	3,96 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA71 Resin Coated Ph. Metallic Gloss	bis 60"	260	2,92 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova Exhib. Matte 100% Cotton Canvas	bis 60"	370	6,76 €/qm	nein	ja	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova Exhibition Matte PolyCotton Canvas	bis 60"	380	6,76 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova Exhibition Matte Polyester Canvas	bis 60"	260	6,39 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova Exhibition Gloss PolyCotton Canvas	bis 60"	390	9,34 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova Fabriano Artístico Watercolour Rag	bis 60"	310	5,26 €	nein	ja	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Innova IFA107 Fabriano Printmaking Rag	bis 60"	310	5,26 €	nein	ja	nein	nein	DP, DB, PP, PB

FineArt-Papiere	verfügbare Formate	in g/qm	Preis pro Bogen A3+	wasser-fest	weißma-cherfrei	beidseitig bedruckb.	Zertifikate	Tinten
Innova IFA49 Fibaprint Ultra Smooth Gloss	bis 60"	285	3,12 €	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Kodak Prof. Artist Matte Canvas	44"	410	a. A.	mit Pigmentt.	ja	nein	DIN 6738, ISO 9706	DP, DB, PP, PB, UV
Kodak Prof. Inkjet Smooth Fine Art Paper	A3+, 17", 24", 36", 44"	315	a. A.	mit Pigmentt.	ja	nein	DIN 6738, ISO 9706	DP, DB, PP, PB, UV
Kodak Prof. Inkjet Textured Fine Art Paper	A3+, 17", 24", 36", 44"	315	a. A.	mit Pigmentt.	ja	nein	DIN 6738, ISO 9706	DP, DB, PP, PB, UV
Sihl Aquarella2 Paper 210 matt (3338)	24", 36", 44"	210	k. A.	nein	ja	nein	FSC	DP, DB, PP, PB, Lat.
Sihl Creative Smooth Paper 240 matt (3314)	24", 36", 44"	240	k. A.	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB, Lat.
Sihl Creative Smooth Paper 320 matt (3315)	24", 44"	320	k. A.	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB, Lat.
Sihl Creative Textured Paper 240 matt (3316)	24", 36", 44"	240	k. A.	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB, Lat.
Sihl Creative Textured Paper 320 matt (3317)	24", 44"	320	k. A.	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB, Lat.
Solution Paper Fine Art Archival White	A4, A3, A3+, A2, 24", 44"	270	16,39 – 20,95 €/qm	nein	ja	nein	FCE, PEFC o. SFI	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Fine Art Ceramic Pearl	A4, A3, A3+, A2, 24", 44"	300	20,52 – 25,52 €/qm	nein	ja	nein	FCE, PEFC o. SFI	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Fine Art Natural Velvet	A4, A3, A3+, A2, 24", 44"	270	19,51 – 20,95 €/qm	nein	ja	nein	FCE, PEFC o. SFI	DP, DB, PP, PB
Fotopapiere	verfügbare Formate	in g/qm	Preis pro Bogen A3+	wasser-fest	weißma-cherfrei	beidseitig bedruckb.	Zertifikate	Tinten
Canon 1107C Photo Paper Pro Platinum	24", 42"	300	9,78 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Dye & Pigment
Canon 1108C Photo Paper Pro Luster	24", 42"	260	8,35 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Dye & Pigment
Canon 1109C Photo P. Pro Premium Matte	24", 42"	210	6,11 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon 1928B Glossy Ph. Quality P.	24", 36", 42"	300	7,38 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon 1929B Glacier Ph. Quality P.	24", 36", 42"	300	7,74 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon 5922A Opaque White Paper FSC	24", 36", 42"	120	1,87 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon 6058B Glossy Photo Quality Paper	24", 36", 42"	170	3,97 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon 6059B Satin Photo Paper	24", 36", 42"	170	3,97 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon 6060B Glossy Photo Quality Paper	17", 24", 36", 42", 60"	200	5,11 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon 6061B Satin Photo Quality Paper	17", 24", 36", 42", 60"	200	5,11 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon 6062B Glossy Photo Quality Paper	17", 24", 36", 42"	240	6,29 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon 6063B Satin Photo Quality Paper	17", 24", 36", 42", 60"	240	6,29 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon IJM250 SmartDry Ph. Gloss	24", 36", 42", 44"	200	4,15 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon IJM252 SmartDry Ph. Satin	17" bis 60"	200	4,15 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon IJM255 Smart Dry Professional Satin	24", 36", 42"	240	5,35 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon IJM258 Photogloss FSC	24", 36"	170	4,06 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon IJM260F Instant Dry Photo gloss	24", 36", 42"	190	2,47 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon IJM261F Instant Dry Photo gloss	24", 36", 42"	260	2,82 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon IJM262F Instant Dry Photo Satin	24", 36", 42", 50", 60"	190	2,47 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon IJM263F Instant Dry Photo Satin	24", 36", 42", 60"	260	2,82 €/qm	k. A.	k. A.	k. A.	FSC	Dye & Pigment
Canon Fotoglanzpapier für tägl. Einsatz	A4	200	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Dye & Pigment
Canon Fotoglanzpapier Plus II (PP-201)	A4, A3, A3+, A2	265	2,00 €	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Dye & Pigment
Canon Fotopapier matt (MP-101)	A4, A3	170	0,73 €	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Dye & Pigment
Canon Fotop. Plus Seidenglanz (SG-201)	A4, A3, A3+	260	3,00 €	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Dye & Pigment
Canon Prof. Fotopapier Luster (LU-101)	A4, A3, A3+, A2	260	3,00 €	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Dye & Pigment
Canon Prof. Fotop. Platinum (PT-101)	A4, A3, A3+, A2	300	3,00 €	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Dye & Pigment
Canon Prof. Fotop. Premium Matt (PM-101)	A4, A3, A3+, A2	210	2,50 €	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Dye & Pigment
ColorMatch PhotoPaper Glänzend 200 g	bis 44"	200	3,76 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch PhotoPaper Glänzend 250 g	bis 44"	250	6,31 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch PhotoPaper Matt 160 g	bis 44"	160	3,60 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch PhotoPaper Matt 190 g	bis 44"	190	3,60 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch PhotoPaper Matt 230 g	bis 44"	230	3,96 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch PhotoPaper PolyVinyl Gloss	bis 60"	290	9,33 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch PhotoPaper PolyVinyl Matt	bis 60"	290	6,51 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch PhotoPaper Portrait 250 g	bis 44"	250	6,41 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch PhotoPaper Portrait 300 g	bis 44"	300	6,31 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch PhotoPaper Seidenraster 265 g	bis 24"	265	8,86 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
ColorMatch Poly-Leinwand 260 g	bis 44"	260	4,55 €/qm	nein	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Epson Photo Paper Gloss	17", 24", 36", 44"	250	k. A.	abweisend	k. A.	nein	k. A.	PP
Epson Premium Glossy Photo Paper	A4, A3, A3+, A2, 16" bis 60"	255, 165/260	ab 1,63 €	abweisend	k. A.	nein	k. A.	PP
Epson Premium Luster Photo Paper	A4, A3+, A2, 30 cm, 16" b. 60"	250/260 R.	ab 1,63 €	abweisend	k. A.	nein	k. A.	PP
Epson Premium Semigloss Photo Paper	A4, A3, A3+, A2, 16" b. 60"	250, 165/250	ab 1,63 €	abweisend	k. A.	nein	k. A.	PP
Epson Premium Semimatte Photo Paper	16", 24", 44"	260	k. A.	abweisend	k. A.	nein	k. A.	PP
Epson Production Photo Paper Gloss	24", 36", 44"	200	k. A.	abweisend	nein	nein	k. A.	PP
Epson Production Photo Paper Semigloss	24", 36", 44"	200	k. A.	abweisend	nein	nein	k. A.	PP
Epson Traditional Photo Paper	A4, A3+, A2, 17", 24", 44", 64"	330/300 R.	ab 4,14 €	nein	ja	nein	Digigraphie	PP

Fotopapiere	verfügbare Formate	in g/qm	Preis pro Bogen A3+	wasser-fest	weißma-cherfrei	beidseitig bedruckb.	Zertifikate	Tinten
Fiery Photo Paper 1260 Semimatt	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 44"	250	2,25 €	nein	ja	nein	Fogra	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Canvas	24", 44"	320	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Gloss Baryta X	A4 bis A2, 17" bis 60"	320	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Glossy	A4 bis A2, 17" bis 60"	260	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Luster	A4 bis A2, 17" bis 60"	260, 290	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Matt Fibre	A4 bis A2, 17" bis 60"	200	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Matt Fibre Duo	A4 bis A2	210	k. A.	ja	nein	ja	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Pearl	A4 bis A2, 17" bis 60"	310	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Photo Silk Baryta X	A4 bis A2, 17" bis 60"	310	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Sustainable Photo Satin	A4 bis A2, 17" bis 60"	220	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
Hahnemühle Sustainable Photo Glossy	A4 bis A2, 17" bis 60"	220	k. A.	ja	nein	nein	ISO	DP, DB, PP, PB
HP Everyday Instant-dry Satin/Gloss Ph. P.	24", 36", 42", 60"	235	k. A.	mit UV	nein	nein	FSC	alle + UV, Latex
HP Everyday Satin Photo Paper	36", 42", 54", 60"	180	k. A.	mit Latex	nein	nein	FSC	Latex
HP Photo-realistic Poster Papier	36", 54", 60"	205	k. A.	mit Latex	nein	nein	FSC	Latex
HP Premium Instant-dry Gloss/Satin Ph. P.	24", 36", 42", 50", 60"	260	k. A.	mit UV	nein	nein	FSC	alle + UV, Latex
HP Premium Matte Photo Paper	24", 36"	224	k. A.	mit UV/Pigm.	nein	nein	FSC	alle + UV, Latex
HP Production Gloss/Satin Photo Paper	24", 36"	198	k. A.	mit UV/Pigm.	nein	nein	FSC	alle + UV, Latex
HP Professional Gloss/Satin Photo Papier	36", 42", 54", 60"	275	k. A.	mit Latex	nein	nein	FSC	Latex
HP Professional Instant-dry Satin Photo P.	24", 44"	300	k. A.	mit UV/Pigm.	nein	nein	FSC	alle + UV, Latex
HP Universal Instant-dry Gloss/Satin Ph. P.	24", 36", 42", 60"	200	k. A.	mit UV	nein	nein	FSC	alle + UV, Latex
HP Universal Satin/Gloss Photo Paper	24", 36", 42"	171	k. A.	nein	nein	nein	FSC	alle + UV, Latex
HP White Satin Poster Paper	42", 54", 60"	136	k. A.	mit UV/Latex	nein	nein	FSC	Latex, UV
Ilford Galerie Décor Canvas Matt Cotton	17" bis 60"	370	nur Rollenware	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Décor Canvas Bright White	17" bis 64"	380	nur Rollenware	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Décor Canvas Glossy	17" bis 64"	400	nur Rollenware	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Glossy Photo	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 60"	260	1,77 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Heavyweight Duo Matt	A4, A3, A3+, A2	310	1,85 €	nein	nein	ja	FSC	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Mono Silk Warmtone	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 50"	250	1,89 €	nein	ja	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Raster Silk	A4, A3+, 17" bis 24"	290	2,59 €	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Satin Photo	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 60"	260	1,49 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Semigloss Duo	A4, A3, A3+	250	3,33 €	nein	nein	ja	FSC	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Smooth Pearl	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 64"	310	2,29 €	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Ilford Galerie Smooth Gloss	A4, A3, A3+, A2, 17" b. 60"	310	2,29 €	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Ilford Studio Luster	A4, A3, A3+, 17" bis 60"	285	2,24 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Ilford Studio Matt	A4, A3, A3+, 17" bis 64"	235	0,77 €	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Ilford Studio Pearl	A4, A3, A3+, 17" bis 60"	250	1,23 €	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Ilford Studio Satin/Glossy (8/10 mil)	A4, A3, A3+, 17" bis 60"	200/250	1,02/1,23 €	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Ilford Studio Satin White	A4, A3, A3+, 17" bis 60"	310	2,54 €	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Kodak Premium Ph. P. Satin/Glossy Solvent	36", 54", 61"	225	k. A.	Eco-S., Solv.	nein	nein	FSC	Solvent, Eco-Solv.
Kodak Premium Satin Photo Paper	24", 36", 44", 60"	240	k. A.	m. Pigmentt.	nein	nein	FSC	alle + UV
Kodak Production Matte Paper	36", 42", 60"	170	k. A.	k. A.	nein	nein	FSC	alle + UV
Kodak Production Satin Poster Paper	36", 54", 60"	200	k. A.	k. A.	nein	nein	FSC	Solvent, Latex, UV
Kodak Professional Inkjet Ph. P. Glossy/Lustre	A4, A3+, 17/16" bis 44"	255	k. A.	m. Pigmentt.	nein	nein	FSC	alle + UV
Kodak Professional Inkjet Photo P. Matte	A3+, 17", 24", 36", 44", 60"	230	k. A.	m. Pigmentt.	nein	nein	FSC	alle + UV
Kodak Professional Inkjet Ph. P. Satin	A4, A3+, 17/16" bis 44"	270	k. A.	m. Pigmentt.	nein	nein	FSC	alle + UV
Kodak Professional Inkjet Ph. P., Glossy Dry Lab	4", 5", 6", 8", 10", 12"	255	k. A.	m. Pigmentt.	nein	nein	FSC	alle + UV
Kodak Professional Inkjet Ph. P. Lustre Dry Lab	4", 5", 6", 8", 10", 12"	255	k. A.	m. Pigmentt.	nein	nein	FSC	alle + UV
Kodak Rapid Dry Photographic Satin/Glossy	24", 36", 42", 60"	190	k. A.	k. A.	nein	nein	FSC	alle + UV
Sihl GreenGraFX Photo Paper 220 Satin	24", 36", 42", 50"	220	k. A.	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Sihl GreenGraFX TriSolv Prime 135 P-CA Glossy (3685)	54", 60"	135	k. A.	ja	nein	nein	FSC	Solv./UV/Latex
Sihl Imola Photo Paper PE 170 (3698)	36", 42", 50", 60"	170	k. A.	bedingt	nein	nein	FSC	alle + Latex
Sihl Imola Photo Paper PE 240 SA (3670)	36", 42", 50", 60"	240	k. A.	bedingt	nein	nein	k. A.	alle + Latex
Sihl Maranello Photo Paper PE 195 glossy/satin (3999/3620)	17", 24", 36", 42", 44", 50", 60"	200	k. A.	bedingt	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Sihl Photo Paper Plus PE 225 satin (3556)	42", 54", 60"	225	k. A.	nein	nein	nein	FSC	Solv./UV/Latex
Sihl Solvent Photo Paper PE 240 (3454)	54"	225	k. A.	nein	nein	nein	FSC	Solv./UV/Latex
Sihl Poster Paper Pro 130 matt (3673)	54", 64"	130	k. A.	ja	nein	nein	FSC	Solv./UV/Latex
Sihl Poster Paper Pro 200 matt (3672)	54", 64"	200	k. A.	ja	nein	nein	FSC	Solv./UV/Latex
Sihl Rocket Photo Paper PE 250 glossy/satin	24", 36", 42", 50", 60"	250	k. A.	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB

Fotopapiere	verfügbare Formate	in g/qm	Preis pro Bogen A3+	wasser-fest	weißma-cherfrei	beidseitig bedruckb.	Zertifikate	Tinten
Sihl Rocket Photo Paper PE 190 glossy/satin	24", 36", 40", 42", 50", 60"	190	k. A.	nein	nein	nein	FSC	DP, DB, PP, PB
Sihl TriSolv PhotoArt 210 glossy (3699)	42", 54", 60", 63", 64"	210	k. A.	ja	nein	nein	FSC	Solv./UV/Latex
Sihl Trisolv Poster Paper Prime 135 glossy	42", 50", 54", 64"	135	k. A.	ja	nein	nein	FSC	Solv./UV/Latex
Sihl Trisolv Poster Paper Plus 130 satin	36" bis 64"	130	k. A.	ja	nein	nein	FSC	Solv./UV/Latex
Sihl Trisolv Poster Paper Prime 200 glossy	36" bis 64"	200	k. A.	ja	nein	nein	FSC	Solv./UV/Latex
Solution Paper Crystal Metallic RC	A4, A3, A2, 24", 44"	255	0,81 €	ja	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Solution Daily Backlit RC	24", 44"	210	4,85 €/qm	ja	nein	nein	nein	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Daily Glossy RC	A4, A3, A3+, A2, 24", 44"	240	0,42 €	ja	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Daily Luster RC	A4, A3, A3+, A2, 24", 44"	240	0,42 €	ja	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Daily Matt	A4, A3, A3+, A2, 17", 24", 42", 44"	230	0,41 €	nein	nein	nein	FSC Mix o. PEFC, ISO 9706	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Daily Matt	24", 44", 60"	170	1,96 €/qm	nein	nein	nein	FSC Mix o. PEFC, ISO 9707	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Daily Satin Duo RC	A4, A3, A2	280	0,93 €	ja	nein	ja	k. A.	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Prestige Glossy RC	A4, A3, A3+, A2, 17", 24", 44"	255	0,81 €	ja	nein	nein	ISO 14001	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Prestige Luster RC	A4, A3, A3+, A2, 17", 24", 44"	255	0,65 €	ja	nein	nein	ISO 14001	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Prestige Pearl RC	24", 44"	290	5,24 €/qm	ja	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Solution Paper Prestige Silk RC	A4, A2, 24", 44"	270	0,58 €	ja	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Proofpapiere	verfügbare Formate	in g/qm	Preis pro Bogen A3+	wasser-fest	weißma-cherfrei	beidseitig bedruckb.	Zertifikate	Tinten
ColorMatch ProofPaper GP245ahf	bis 24"	245	9,10 €/qm	nein	ja	nein	Fogra 39	DP, DB, PP, PB
ColorMatch ProofPaper GP255 FOGRA51 optimized	bis 44"	255	9,47 €/qm	nein	nein	nein	Fogra 51	DP, DB, PP, PB
ColorMatch ProofPaper M150 FOGRA52 optimized	bis 24"	150	4,03 €/qm	nein	nein	nein	Fogra 52	DP, DB, PP, PB
ECO3 Apogeeproof Satin	17", 24", 36", 44"	200	auf Anfrage	k. A.	DB > 5	nein	FograCert No. 35762-1	wasserbasiert Dye o. Pigment
ECO3 Apogeeproof Satin	17", 24", 36", 44"	250	auf Anfrage	k. A.	DB > 5	nein	FograCert No. 35762-2	wasserbasiert Dye o. Pigment
ECO3 Apogeeproof Premium matt	24", 36", 42"	90	auf Anfrage	k. A.	DB < 20	nein	k. A.	wasserbasiert Dye o. Pigment
ECO3 Apogeeproof Premium matt	17", 24", 36", 42", 44", 62"	140	auf Anfrage	k. A.	DB < 20	nein	FograCert No. 36064	wasserbasiert Dye o. Pigment
Epson Proofing Paper White Semimatt	A3+, 13", 17", 24", 44"	250	ab 1,68 €	abweisend	ja	nein	k. A.	DP, PP
Epson Standard Proofing Paper (240)	A3+, 17", 24", 44"	240	ab 1,57 €	abweisend	ja	nein	Fogra 39 PT1/2/3, Flexo, S1/S2/S3/S4	DP, PP
Epson Standard Proofing Paper (205)	A3+, 17", 24", 44"	205	ab 1,40 €	abweisend	ja	nein	Fogra 39	DP, PP
Epson ClearProof Film	24"	184, 156 µm	k. A.	k. A.	k. A.	nein	k. A.	DP, PP
Epson ClearProof Thin Film	24"	148, 112 µm	k. A.	k. A.	k. A.	nein	k. A.	DP, PP
Epson Crystal Clear Film	17", 24"	150, 110 µm	k. A.	k. A.	k. A.	nein	k. A.	DP, PP
Epson MetallicProof Film	24"	184, 150 µm	k. A.	k. A.	k. A.	nein	k. A.	DP, PP
Fiery Gravure Proof Paper 4245 Semimatt	A4 bis A2, 13" bis 44"	245	1,83 €	nein	ja	nein	SWOP, Fogra	DP, DB, PP, PB
Fiery Offset Proof Paper 9140XF Semimatt	A4 bis A2, 13" bis 44"	140	1,61 €	nein	nein	nein	Fogra	DP, DB, PP, PB
Fiery Proof Paper 8150OBA Matt	17" bis 44"	150	nur Rollenware	nein	nein	nein	Fogra	DP, DB, PP, PB
Fiery Proof Paper 8175OBA Matt	A4 bis A2, 10" bis 44"	175	0,59 €	nein	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Fiery Proof Paper 6200XF Semimatt	A4 bis A2, 10" bis 44"	200	1,39 €	nein	nein	nein	Fogra	DP, DB, PP, PB
Fiery Proof Paper 8200OBA Semimatt	A4 bis A2, 13" bis 44"	200	1,36 €	nein	nein	nein	Fogra	DP, DB, PP, PB
Fiery Proof Paper 7200OBA High-Gloss	A4 bis A2, 13" bis 44"	200	1,36 €	nein	nein	nein	Fogra	DP, DB, PP, PB
Fiery Proof Paper 8245OBA Semimatt	A4 bis A2, 13" bis 44"	245	1,70 €	nein	nein	nein	Fogra	DP, DB, PP, PB
Fujifilm Inkjet Proofing Paper IPP-Gravure	17", 24", 44"	240	k. A.	Spritzwasser	ja	nein	Fogra	DP, DB, PP, PB
Fujifilm Inkjet Proofing Paper Semi Glossy	17", 24"	230	k. A.	Spritzwasser	nein	nein	k. A.	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 200S satin	17" bis 44"	200	5,47 €/qm	fast dry	ja	nein	Fogra 39	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 202S satin	17" bis 44"	200	7,10 €/qm	fast dry	ja	nein	Fogra 39	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 255S satin	A3, A3+, 17" bis 44"	250	8,22 €/qm	fast dry	ja	nein	Fogra 39	DP, DB, PP, PB
Rauch Proof Satin 210	17" bis 44"	200	7,05 €/qm	fast dry	ja	nein	Fogra 39	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 200S OBA satin	A3, A3+, 17" bis 44"	200	8,17 €/qm	fast dry	nein	nein	Fogra 51	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 205S OBA satin	17" bis 44"	200	7,41 €/qm	fast dry	nein	nein	Fogra 51	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 251S OBA satin	A3, A3+, 17" bis 44"	250	9,95 €/qm	fast dry	nein	nein	Fogra 51	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 150M OBA matt	A4, A3, A3+, 17" bis 44"	150	3,70 €/qm	fast dry	nein	nein	Fogra 52	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 152M OBA matt	17" bis 44"	150	3,70 €/qm	fast dry	nein	nein	Fogra 52	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 250S OBA satin	A3, A3+, 17" bis 44"	250	8,52 €/qm	fast dry	nein	nein	Fogra 52	DP, DB, PP, PB
Rauch RP 130M matt	17" bis 44"	130	4,00 €/qm	fast dry	ja	nein	Fogra 47	DP, DB, PP, PB

rubmedia setzt mit Jetfire 50 und Versafire LV auf Digitaldrucklösungen von Heidelberg

Industrialisierte Inhouse-Produktion

Da das Schweizer Medienhaus rubmedia einer zunehmenden Nachfrage nach personalisierten Druckangeboten und stetig kleineren Auflagen gegenüberstand, hat das Unternehmen an seinem neuen Standort in Köniz mit der Jetfire 50 und Versafire LV zwei Digitaldrucklösungen aus dem Hause Heidelberg in Betrieb genommen. Den Ausschlag für diese Investitionsentscheidung gaben das Serviceversprechen von Heidelberg sowie die Integrationsfähigkeit in den Gesamtworkflow mit Prinect.



Michel Kläy, stellvertretender Geschäftsführer und Partner bei rubmedia, an der Digitaldruckstraße bei rubmedia, die eine Jetfire 50 und Versafire LV von Heidelberg sowie die dazu passende Weiterverarbeitung umfasst und dem Unternehmen die komplette und industrialisierte Inhouse-Produktion personalisierter und hochwertiger Kleinauflagen ermöglicht.

WACHSENDE NACHFRAGE NACH PERSONALISIERTEN DRUCKEN UND IMMER KLEINEREN AUFLAGEN

Die Entscheidung für die Jetfire 50 und Versafire LV fiel im Rahmen eines internen Transformations-Projektes, das den Umzug und die Neuausrichtung der Druckproduktion zum Ziel hatte. Die Anforderungen waren klar: Die neue Lösung sollte wirtschaftlich, automatisiert und qualitativ hochwertig sein. Am neuen Standort produziert rubmedia vor allem personalisierte Drucksachen und kleinere Auflagen mit hohem Anspruch an Qualität, Kreativität und Geschwindigkeit. Auf der Versafire LV stellt das Unternehmen zudem Standarddrucksachen wie Visitenkarten, Briefumschläge oder Flyer her.

Mit der Kombination aus Jetfire und Versafire sowie deren Integration in den Prinect Business Manager bzw. den Prinect Production Manager hat rubmedia eine durchgängige Lösung realisiert, die den gesamten Workflow von der Auftragsannahme über die Produktion bis zur Weiterverarbeitung abdeckt.

„Wir haben uns für die Digitaldrucklösungen von Heidelberg entschieden, weil uns das umfassende Serviceversprechen des Unternehmens und die Integrationsfähigkeit der Systeme in einen Gesamtworkflow mit Prinect überzeugt haben. Die Automatisierung ermöglicht einen schnellen Auftragsdurchlauf, reduziert Makulatur und sorgt für eine Qualität, die dem Offsetdruck in nichts nachsteht,“ sagt Michel Kläy, stellvertretender Geschäftsführer und Partner bei rubmedia.

„Die nächste erfolgreiche Installation eines Jetfire Systems in der Schweiz unterstreicht die Stärke unseres industriellen Angebots. Unsere Kunden sind zunehmend von unserem digitalen Ökosystem überzeugt – insbesondere für Anwendungen mit personalisierten bzw. hochwertigen Kleinauflagen. Unser Versprechen lautet: Best-in-Class Service, End-to-End-Integration und ein hoher Automatisierungsgrad für eine wirtschaftliche Druckproduktion“, erklärt Dr. David Schmedding, Vorstand Technologie & Vertrieb bei Heidelberg.

Wenn eine Agentur auf den Digitaldruck trifft wird es spannend: Das Schweizer Medienhaus rubmedia mit 35 Mitarbeitern hat den Fokus auf kreativen Kommunikationslösungen für Dienstleister, Industrie, Verbände und Politik. Dazu hat das Unternehmen an seinem neuen Standort Köniz bei Bern eine kompakte, hochautomatisierte Digitaldruckstraße in Betrieb genommen. Herzstück der neuen Produktion sind die Jetfire 50 und die Versafire LV der Heidelberger Druckmaschinen AG, ergänzt durch ein Inhouse-Weiterverarbeitungssystem eines Drittanbieters. Darüber hinaus automatisiert rubmedia den kaufmännischen bzw. produktionstechnischen Workflow mit dem Prinect Business Manager sowie dem Prinect Production Manager von Heidelberg. Mit dieser Gesamtinvestition in das digitale Ökosystem von Heidelberg setzt rubmedia auf durchgängige Lösungen aus einer Hand – von der Kreation bis zum fertigen Endprodukt.

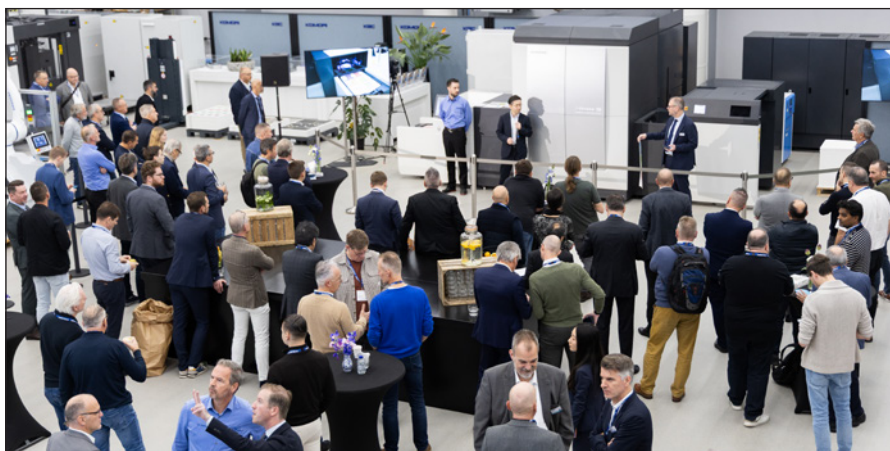
Komori Europe begrüßte in Utrecht mehr als 250 Fachleute aus der Druckbranche

Erfolgreiches Crossover Event

Mehr als 250 Fachleute aus der Druckindustrie folgten der Einladung von Komori Europe, PPA und Screen zum zweitägigen Crossover Event 2025 Ende November nach Utrecht. Die überwältigend positive Resonanz der Teilnehmer unterstrich die Stärke der Zusammenarbeit zwischen den Partnern und den Wert der Präsentation integrierter Lösungen. Die Veranstaltung bildete einen wichtigen Meilenstein für das Unternehmen, da es die erstmalige Zusammenarbeit mit Screen Europe und The Postpress Alliance feierte und darüber hinaus die auf der drupa vorgestellte Digitaldruckmaschine Komori J-throne 29 präsentierte.

Das Crossover Event zeigte eindrucksvoll auf, was geschieht, wenn KI, Digitaltechnik, Pharmazie und Druck zusammenkommen. Zahlreiche Fachleute aus den Bereichen Pharma, Verpackung, Digitaltechnik und Weiterverarbeitung kamen in Komori Europe's Democenter in Utrecht zusammen, um gemeinsam die Entwicklung des Drucks im Zeitalter der Automatisierung zu erörtern. Die Teilnehmer erlebten spannende Live-Demonstrationen zum Thema Pharmazie und konnten sich mit eigenen Augen anhand des autonomen mobilen Roboters von MBO, der das Potenzial hat, die Drucklogistik zu revolutionieren, davon überzeugen, wie Automatisierung in der Praxis heute aussehen kann.

Im Mittelpunkt der Präsentation stand die Digitaldruckmaschine Komori J-throne 29, die den Druck von Kleinauflagen und variablen Daten neu definiert. Die Besucher zeigten sich beeindruckt von



Die Digitaldruckmaschine Komori J-throne 29 stellte in Utrecht eindrucksvoll ihre Spitzenperformance unter Beweis.

der nahtlosen Integration der Anlagen in den gesamten Produktionsworkflow und hoben die weitreichenden Möglichkeiten hervor, die Betriebsabläufe durch die verbesserte Konnektivität und Effizienz zu transformieren.

STRATEGISCHE PARTNERSCHAFTEN TREIBEN INNOVATION VORAN

„Diese Veranstaltung markiert einen neuen Abschnitt für Komori Europe. Durch die erstmalige Zusammenarbeit mit Screen Europe und The Postpress Alliance haben wir unser Engagement für die Bereitstellung integrierter Workflow-Lösungen unter Beweis gestellt, die den sich wandelnden Anforderungen moderner Druckunternehmen gerecht werden. Der Erfolg dieser Zusammenarbeit schafft einen spannenden Präzedenzfall für künftige Partnerschaften in der Branche“, hob Thomas Heininger, CEO von Komori Europe, die strategische Bedeutung der vorgestellten Partnerschaften hervor.

„Die Resonanz auf das Crossover Event 2025 hat unsere Erwartungen übertroffen. Die Präsentation der J-throne 29 vor einem so interessierten Publikum war überaus lohnend. Die Begeisterung und die konstruktiven Gespräche, die wir mit Kunden und Partnern geführt haben, zeigen den Hunger der Branche nach Innovation und kooperativen Lösungen“, resümierte Peter Minis, Group Marketing Director bei Komori Europe zufrieden.

INTEGRIERTE WORKFLOW-LÖSUNGEN

Ein besonderes Highlight stellte die nahtlose Integration verschiedener Technologien und Partner im Produktionsworkflow dar. Der Beitrag der Postpress Alliance zur Veranstaltung zeigte, wie effizient verschiedene Systeme zusammenarbeiten können und bot den Teilnehmern praktische Einblicke in die Optimierung ihrer Abläufe – angefangen von der Druckvorstufe bis zur Weiterverarbeitung.

Komori Europe freut sich über die hervorragende Zusammenarbeit mit Screen Europe, die diese wegweisende Veranstaltung ermöglicht hat. Die Partnerschaft brachte komplementäre Technologien und Fachkenntnisse zusammen und bot den Besuchern einen umfassenden Überblick über integrierte Drucklösungen. Besonderer Dank gilt auch der Postpress Alliance für ihren wertvollen Beitrag zum Programm. Ihre Teilnahme ermöglichte es maßgeblich, den kompletten Produktions-Workflow zu demonstrieren und die Bedeutung einer nahtlosen Konnektivität über alle Stufen des Druckprozesses hinweg hervorzuheben.

Das positive Feedback der mehr als 250 Teilnehmer bestätigt den Wert der Zusammenführung von Branchenführern, um Wissen auszutauschen, Innovationen zu präsentieren und Partnerschaften innerhalb der Druckbranche zu stärken.

Interview mit Erik Achterkamp, Komori Europe, und Stefan Schülling, MBO Postpress Solutions

„Die Lösung steht im Vordergrund“

Die MBO Group und Komori Europe haben in gegenseitigem Einvernehmen ihre langjährige und erfolgreiche Zusammenarbeit mit der Heinrich Baumann GmbH beendet. Diese Änderung betrifft die Bereiche Vertrieb und Service von MBO-Falz- und Weiterverarbeitungsmaschinen sowie Komori-Druckmaschinen. Mit Wirkung zum 1. Januar 2026 haben Komori Europe und die MBO-Gruppe die Komori Germany GmbH (KGG) gegründet. Wir sprachen mit Erik Achterkamp, CFO Komori International Europe B.V., und Stefan Schülling, COO MBO Postpress Solutions GmbH, darüber, wie dieser Schritt die Vertriebs- und Serviceorganisation in Deutschland durch den direkten Kundenkontakt stärken soll und wie sehr sich das Geschäft, in dem nicht mehr das Produkt, sondern die gesamte Lösung im Vordergrund steht, verändert hat.

Die Gründung der Komori Deutschland GmbH geht mit einschneidenden Änderungen einher. Was hat Sie zu diesem Schritt bewogen und was ändert sich dadurch konkret?

St. Schülling: Der größte Unterschied, der durch diese strukturelle Veränderung entsteht, ist der direkte Kontakt mit unseren Kunden. Die Intention ist es dabei primär, diesen Kontakt nicht mehr einem Vertriebspartner und Distributor zu überlassen, sondern die Betreuung und Beratung fortan selbst zu



V.l.: Stefan Schülling, COO MBO Postpress Solutions GmbH, und Erik Achterkamp, CFO Komori International Europe B.V., vor der Komori J-throne 29

übernehmen. Auf diese Weise pflegen wir nicht nur diese Beziehungen intensiver und erhalten so die Möglichkeit, diese Kontakte weiter auszubauen, sondern bekommen auch einen unmittelbaren Einblick in die Themen, die den Markt bewegen. Durch diese Informationen und Erkenntnisse erhalten wir die Gelegenheit, uns und unsere technologischen Innovationen künftig noch schneller an die sich ändernden Anforderungen anzupassen. Der direkte Kontakt erlaubt es uns, wichtige Themen unmittelbar intern zu besprechen und gezielt nach einer Lösung zu suchen.

E. Achterkamp: Der direkte Kundenkontakt ist der entscheidende Faktor für uns und hat sich bereits in den Komori Niederlassungen in Frankreich, Italien, England und den Niederlanden bewährt. Daher ist es sicherlich der richtige Schritt, dies nun auch für den größten europäischen Markt – sprich in Deutschland/DACH – zu realisieren. Der direkte Kundenkontakt ist in einer sich sehr schnell verändernden Industrie von immens großer Bedeutung. Wir wollen die gleichen Ausgangsvoraussetzungen und die gleiche Struktur durch die Gründung der Komori Germany GmbH nun auch in Deutschland aufbauen. Schließlich ist Deutschland nicht nur in Anbetracht seiner

Größe ein sehr wichtiger Markt für uns, sondern auch aufgrund seiner führenden Rolle hinsichtlich der industriellen Entwicklung unserer Branche.

Wir erleben, dass Deutschland im Vergleich zu anderen Ländern bei der Etablierung einer industriellen Produktion bereits einen signifikanten Schritt voraus ist. Dadurch partizipieren wir auch als Hersteller von den Erfahrungen und Pionierleistungen in diesem Segment und können uns noch besser auf die Bedürfnisse des Marktes einrichten, indem wir perfekt darauf abgestimmte Lösungen offerieren. Hinzu kommt, dass Deutschland das Heimatland unserer durchaus starken Konkurrenten ist – ein Grund mehr, hier persönlich und im direkten Kundenkontakt im Wettbewerb anzutreten.

St. Schülling: Man muss jedoch auch betonen, dass die Zusammenarbeit mit unserem Partner in den letzten Jahren sehr positiv war und wir mit der Heinrich Baumann GmbH völlig im Reinen auseinander gehen. Wir wollen nun die Chancen nutzen, die uns der direkte Kundenkontakt eröffnet. Komori Germany wird dem deutschen Markt eine integrierte Vertriebs- und Serviceplattform zur Verfügung stellen, die Komoris Kompetenzen in den Bereichen Bogenoffset-, Verpackungs- und Digitaldrucksysteme mit der füh-

renden Position von MBO im Bereich der Falz-, Roboter-, und Weiterverarbeitungstechnologien vereint.

Ein Aspekt ist mir jedoch wichtig, hervorzuheben: Während Komori durch die Heinrich Baumann GmbH in Deutschland vertreten wurde, verfügt MBO über regional unterschiedliche Partner – darunter Steuber und HS polygrafische Systeme. Als MBO stehen wir selbstverständlich zu diesen Verbindungen. Die Gründung der Komori Germany GmbH ist nicht gleichbedeutend mit der Einstellung sämtlicher Partnerschaften. Wir werden künftig nicht alles selbst übernehmen, sondern diese Verbindungen auch in Zukunft weiterhin pflegen und sie selbstverständlich vertraglich weiterhin bedienen.

E. Achterkamp: Indem wir als Komori Germany GmbH den Vertrieb und Service für die Komori-Drucksysteme sowie für die MBO-Falz- und Weiterverarbeitungslösungen übernehmen, können wir durch diese einheitliche Struktur unsere Marktpresenz stärken und unseren Kunden einen nahtlosen, hochwertigen Support für beide Produktportfolios offerieren. Auf diese Weise profitieren unsere Kunden von einer kundenorientierten Organisation und von optimalen technologischen Synergien – insbesondere durch die enge Zusammenarbeit mit Komori Europe und der MBO Group, durch die wir direkten Zugang zu ihrem technischen Know-how und Innovationsressourcen erhalten. Darüber hinaus wird unser Marktauftritt durch diesen Schritt künftig ein anderer. Bei uns steht nicht der Maschinenverkauf im Mittelpunkt, sondern wir werden einen vollständigen Lösungsansatz fokussieren. Dadurch wird unser Geschäft und unsere Aufgabe deutlich komplexer und ist

längst nicht mehr so einfach wie es einmal war. Wir verkaufen nicht mehr länger nur ein Produkt, sondern ein breit gefächertes Portfolio, das von verschiedenen Firmen zusammengeführt und unter dem Dach der Komori-Gruppe verkauft wird. Unser Ziel ist es daher, eine Wertschöpfung zu verkaufen. Das Gesamtpaket ist wichtig und ausschlaggebend.

Der Druckmarkt durchlebt eine intensive Zeit der Transformation. Wie bereiten Sie sich auf die zu erwartenden Veränderungen vor und womit unterstützen Sie Ihre Kunden auf diesem Weg des Wandels?

St. Schülling: Der wesentliche Unterschied, den wir heute erkennen, ist die Loslösung vom eigentlichen Produkt. Es geht in unserem Geschäft längst nicht mehr um die Performance der einzelnen Maschine. Der Kunde erwartet in sich geschlossene Lösungen, bei denen sämtliche Komponenten und Anforderungen mit abgedeckt sind und die ihn am Ende des Tages wettbewerbsfähiger machen bzw. langfristig wettbewerbsfähig halten.

Wer heute denkt, er kann so agieren, wie er es in den letzten 10 Jahren durchaus erfolgreich gemacht hat, wird erkennen müssen, dass diese Strategie in der nächsten Dekade nicht mehr funktionieren wird. Die Veränderungen, die sich vollziehen, sind gewaltig.

Dies zeigt sich auch sehr deutlich am Digitaldruck, der natürlich ganz anders als der Offsetdruck verkauft wird. Über den Digitaldruck kommuniziere ich mit einem Kunden ganz anders, als wenn ich mit ihm über eine Offset-Maschine spreche. Und ich glaube, das ist der wesentliche Punkt, der sich verändern wird – auch für uns. Unser Vorteil besteht darin, dass wir mit den Kunden

nicht nur kompetent und mit einem eigenen Portfolio über den Druck, sondern auch über die Weiterverarbeitung sprechen können. Daher sehen wir für uns und unser Geschäftsmodell sehr gute Chancen.

Wird der Druckmarkt Ihrer Ansicht nach weiter schrumpfen oder sich nur verlagern?

E. Achterkamp: Was den gesamten Druckmarkt angeht, denke ich, können wir alle absehen, dass sich die Entwicklung, die sich in den letzten Jahren gezeigt hat, fortsetzen wird. Es gibt keinen Grund, zu glauben, dass dieser Rückgang plötzlich innehält. Die einzigen Fragen, die sich vor diesem Hintergrund stellen, lauten daher: Wie weit geht er zurück und wie schnell? Aus diesem Grund ist es noch wichtiger, dass wir sicherstellen und gewährleisten können, unseren Kunden ein komplettes Portfolio an Produkten bzw. Lösungen zu offerieren. Wir müssen uns vorbereiten und absehen, was unsere Kunden sowohl im Print als auch im Finishing benötigen. Wir müssen mit den variierenden und wachsenden Anforderungen als Hersteller nicht nur mithalten, sondern diese Entwicklungen bereits im Vorfeld erkennen und ihnen einen Schritt voraus sein, indem wir dafür die erforderlichen Lösungen entwickeln und bereitstellen. Wer im Druckmarkt erfolgreich sein möchte, muss für seine Kunden und ihre Herausforderungen bereit sein – und dies nicht nur heute, sondern auch morgen und in Zukunft. Aus diesem Grund ist der direkte Kundenkontakt für Komori auch so wichtig: Wir müssen ganz eng am Puls des Marktes agieren, um frühzeitig zu erkennen, was unsere Kunden für ihr künftiges Geschäft benötigen und mit welchen Lösungen wir sie auch mit Blick auf die Software und die Automation bestmöglich unterstützen können. Alles, was man hier in unseren Demoräumen in Utrecht sieht, ist daher auch für den Erfolg für morgen und in Zukunft ausgerichtet.

St. Schülling: Print wird sich verändern und es wird Verschiebungen innerhalb des jeweiligen Produktionsverfahrens geben. Sei es die Verlagerung von Offset zu Digital, sei es die Verlagerung von Cutsheet zu Continuous Inkjet oder umgekehrt – je nachdem, welche Technologie die Bedürfnisse



Das Crossover-Event demonstrierte eindrucksvoll, was passiert, wenn KI, Digitaltechnik, Pharmazie und Druck aufeinander treffen.

des Kunden für die Produktion und Entwicklung seines angebotenen Portfolios optimal abdeckt. Print wird in Summe nicht wachsen, aber Print wird sich verändern. Und um diese Veränderung optimal zu begleiten, ist in meinen Augen genau jetzt der richtige Zeitpunkt, in den direkten Kundenkontakt überzugehen und zu versuchen, dieses Verhältnis viel enger zu pflegen. Ohne den Umweg über einen Distributor können wir unsere Strategie nun direkt im Markt umsetzen.

Welche Perspektiven sehen Sie konkret für den deutschen Markt?

St. Schülling: Mit der Gründung der Komori Germany GmbH setzt Komori ein deutliches Zeichen und untermauert so, welche hohe Relevanz dem deutschen Markt zukommt. Dieser Schritt spiegelt die Wertschätzung und den Glauben an den Erfolg dieser Region wider und ist ein klares Zeichen, das belegt, wie sehr wir auf die Zukunft des Drucks vertrauen.

Die Transformation des Druckmarktes geht für uns mit einer großen Chance einher, die wir nutzen wollen. Wir wollen maßgeblich die Veränderungen gemeinsam mit unseren Kunden gestalten. Um dies zu erreichen, verfügen wir nun über Möglichkeiten, mit denen unsere Marktbegleiter in dieser Form nicht aufwarten können – allen voran unsere neue Digitaldruckmaschine Komori J-Throne 29 und KP Connect.

E. Achterkamp: Wir sehen die Chancen, die uns dieser Markt bietet, und die Gründung der Komori Germany GmbH erfolgt genau zum richtigen Zeitpunkt. Wir nehmen dadurch die Gelegenheit wahr, mit den gemeinsamen Anstrengungen von MBO und Komori ein positives Signal für das Thema Druck und für den deutschen Markt zu setzen.

Wie ist der Stand heute mit Blick auf die Vernetzung der Komori Drucksysteme bis in die Weiterverarbeitung hinein? Und was hat sich Komori diesbezüglich zum Ziel gesetzt?

St. Schülling: Grundsätzlich bieten wir mit KP Connect eine Komori-eigene Lösung, die als Plattform-Lösung für die Druckindustrie fungiert, um einerseits die Produktionsdaten an die Kunden weiterzugeben und anderer-

Die Teilnehmer erleben im Komori Democenter Maschinen in Aktion und die einzigartige Zusammenarbeit von Technologie und Kreativität.



seits die Maschinen am Ende des Tages auf einer Plattform zu steuern. Unsere Vision ist keine „Smart Factory“, unsere Vision reicht weiter und lautet: Dark Factory. Dies bedeutet, dass die eigentliche Produktion komplett autonom erfolgen soll, während zwei bis drei Personen in einem Raum über zehn Monitore koordinieren, was in der Druckerei vor sich geht. Über eine Software-Plattform sollen sämtliche Parameter gesteuert werden. Diesbezüglich ist KP Connect unsere Lösung für die Zukunft. Bei der Verarbeitung der Produktion innerhalb der Komori-Gruppe funktioniert diese Konnektivität bereits reibungslos. Nichtsdestotrotz gibt es immer Luft nach oben. Und daran arbeiten wir und sind auch als MBO sehr stark im Austausch mit Komori Japan, um diese Funktionalitäten noch weiter zu verbessern, und so noch bessere Möglichkeiten für unsere Kunden zu generieren.

Bei der Automation der Weiterverarbeitung war MBO mit dem Co-Bot absoluter Vorreiter ...

St. Schülling: Das ist richtig und wir nehmen diesbezüglich nach wie vor eine führende Rolle ein. Was die einzelnen Falzmaschinen angeht, haben wir mit Blick auf die Automatisierung bereits das Limit erreicht. Hier gibt es keinen wesentlichen Spielraum mehr nach oben. Die Taschen sind automatisiert, die Walzen automatisch justierbar und mittels Einlesen von Barcodes lassen sich die jeweiligen Jobs schneller wechseln. Im nächsten Schritt geht es nun darum, dass wir die Kommunikation der Maschinen miteinander noch weiter optimieren. Darin besteht unsere konkrete Aufgabe. Hierbei weiterhin führend zu bleiben, ist unser Anspruch und wir wollen Vorreiter bei der Umsetzung neuer Lösungen und neuer Technologien sein.

In welchem Marktsegment sehen Sie Ihren Fokus? Vorrangig im Verpackungsmarkt wie Ihre Marktbegleiter oder setzen Sie einen anderen Schwerpunkt?

E. Achterkamp: Bei der Beantwortung dieser Frage gilt es unterschiedliche Perspektiven zu berücksichtigen: Im Bereich Druck stellt der Verpackungsmarkt natürlich ein besonders attraktives Marktsegment dar. Zum einen, weil dieser Bereich noch weiter Fahrt aufnimmt und in den letzten Jahren bereits ein signifikantes Wachstum verzeichnen konnte – ein Trend, der nach wie vor ungebrochen ist. Zum anderen erweist sich das Verpackungssegment insbesondere im Hinblick auf die Automatisierung als interessanter Markt. Dennoch sehen wir auch im Commercialbereich noch ein großes Potenzial und erhalten nach wie vor viele Anfragen. Diese Entwicklung hat auch unseren Schritt zur Übernahme von MBO mitbegründet. MBO stammt aus dem Commercial-Segment und war nicht im Verpackungsgeschäft aktiv. Doch durch die Themen Robotik und Automatisierung erhalten sie jetzt auch vermehrt Anfragen aus genau diesem Bereich.

Lassen Sie mich als Beispiel die AMRs (Autonomous Mobile Robots) anführen. Ihnen es egal, ob ein Buch oder eine gestanzte Verpackung transportiert werden soll. Im Bereich der klassischen Robotik stapeln wir Signaturen auf die Palette ab und erhalten kontinuierlich neue Anfragen, ob wir auch andere Formate handhaben können. Robotik, Automatisierung, Finishing und Druck bedingen sich gegenseitig. Für uns ist nicht das Marktsegment entscheidend, sondern es wird künftig viel wichtiger, all dies miteinander zu verbinden.

Herr Achterkamp Herr Schülling, wir danken Ihnen vielmals für das interessante Gespräch!

Canon erweitert sein Portfolio um die varioPRESS iV7 und varioPRINT iX1700

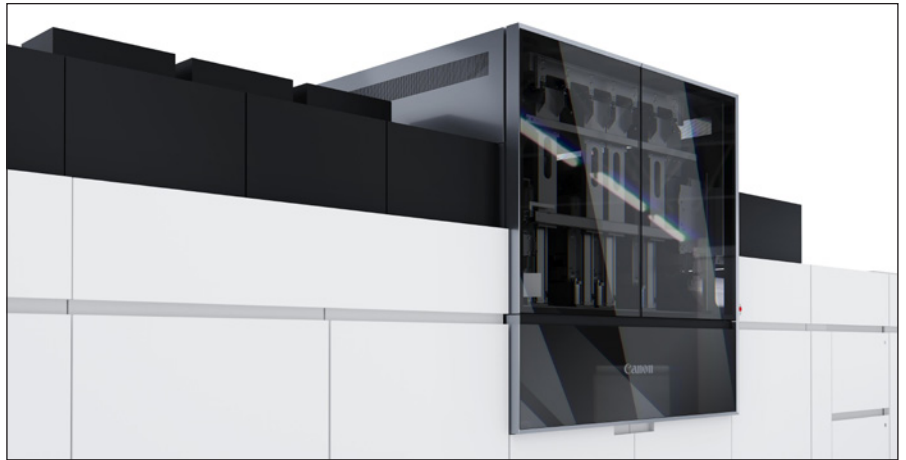
Zwei neue Hochleistungssysteme

Canon hat die kommerzielle Verfügbarkeit seiner neuesten Inkjet-Produktionssysteme varioPress iV7 und varioPrint iX1700 angekündigt. Der Launch knüpft an Canons zehnjährige Marktführerschaft im bogengeführten Inkjetdruck an und unterstützt Druckdienstleister dabei, Aufträge von bestehenden Digitaldrucksystemen sowie kürzere Offsetläufe profitabel zu migrieren. Mit den hochautomatisierten Inkjet-Bogendrucksystemen setzt Canon neue Maßstäbe bei Produktivität, Qualität und Wirtschaftlichkeit in der digitalen Druckproduktion.

Canons neues Inkjet-B2-Bogendrucksystem varioPRESS iV7 wartet mit einer Leistung von 8.700 B2-Bogen 4/0 pro Stunde und bis zu 4,5 Mio. B2-Bildern pro Monat im 24/6-Betrieb auf. Das bereits zur drupa 2024 vorgestellte System wird ab dem 2. Quartal 2026 verfügbar sein und setzt neue Maßstäbe im digitalen B2-Segment – mit beeindruckender Qualität, außergewöhnlicher Produktivität und flexibler Medienverarbeitung. Speziell für eine effiziente Kleinauflagenproduktion im B2-Format entwickelt, adressiert die varioPress iV7 die steigenden Anforderungen von kommerziellen Druckereien, Onlineprintern sowie Buch- und Magazinproduzenten. Dank ihrer hohen Produktionsleistung, exzellenten Druckqualität und breiten Medienunterstützung hilft sie Druckbetrieben, engere Termine einzuhalten, kleinere Auflagen wirtschaftlich zu fertigen und hochwertige Anwendungen zu realisieren.

NEUES B3-INKJET-PRODUKTIONSDRUCKSYSTEM

Dazu ergänzend hat Canon angekündigt, dass auch das neue B3-Inkjet-Pro-



Canons neues B2-Inkjet-Bogendrucksystem varioPress iV7

duktionsdrucksystem varioPrint iX1700 ab dem 2. Quartal 2026 verfügbar sein wird. Mit Druckgeschwindigkeiten von bis zu 170 A4-Bildern pro Minute bzw. 73 SRA3-Bildern pro Minute ermöglicht sie durchschnittliche Monatsvolumina von 300.000 bis 2 Mio. A4-Bildern. Die varioPrint iX1700 nutzt Canons neue Qualinx Technologien und kombiniert sowohl neue als auch etablierte Canon-Innovationen. Das System vereint Inkjet- und Bogenverarbeitungs-Know-how aus den Canon-Entwicklungszentren in Japan, Deutschland und den Niederlanden und liefert konsistente, hochwertige Druckergebnisse für die Anforderungen moderner kommerzieller und interner Druckdienstleister.

WEIT GEFÄCHERTES PORTFOLIO

Mit den neuen Inkjet-Systemen erweitert Canon sein marktführendes Portfolio, das bereits die varioPrint iX3200/2100 umfasst, zu einem einzigartig breiten Angebot an bogengeführten Toner- und Inkjetdrucksystemen. Dieses bedient Druckdienstleister jeder Größe und deckt Produktionsvolumina von 15.000 A4-Bildern bis zu 4,5 Mio. B2-Bildern pro Monat ab. Die Ergänzung durch die varioPress iV7 und varioPrint iX1700 unterstreicht nicht nur Canons Rolle als bevorzugter Technologiepartner und Lösungsanbieter im Inkjet-Produktionsdruck, sondern bietet wachsenden Druckereien zudem einen klaren technologischen Entwicklungspfad.

„Mit der Einführung der varioPress iV7 und der varioPrint iX1700 bieten wir unseren Kunden nun das branchenweit umfassendste Portfolio an digitalen Bogendrucksystemen. In Kombination mit unseren marktführenden Toner-Produktionsdrucksystemen und unserer ausgewiesenen Kompetenz im Endlosdruck entsteht ein durchgängiges, technologisch führendes Angebot für alle Volumenbereiche. Unsere langjährige Erfahrung im Digitaldruck versetzt uns in die Lage, Kunden entlang der gesamten Wertschöpfungskette zu unterstützen – von der Erschließung neuer Anwendungen über die Optimierung ihrer Workflows bis hin zur nachhaltigen Senkung von Betriebskosten. Dieses erweiterte Portfolio gibt die Sicherheit, jederzeit auf die optimale Canon-Lösung zugreifen zu können“, schildert Patrick Bischoff, Director Marketing & Strategy bei Canon Deutschland, und ergänzt: „In diesem Jahr feiern wir zehn Jahre Innovationskraft und Marktführerschaft im Inkjet-Bogendruck. Umso bedeutender ist es, dieses Jubiläum mit der Ankündigung der Verfügbarkeit unserer neuen Systeme zu verbinden. In den vergangenen Jahren haben Hunderte Druckbetriebe ihr Geschäft gemeinsam mit Canon ausgebaut – und mit dem Start der beiden neuen Systeme im Jahr 2026 freuen wir uns darauf, noch mehr Unternehmen in ihrer Transformation und ihrem Wachstum zu begleiten.“

Canon varioPRINT iX2100 erweitert und optimiert Produktionskapazitäten bei allcop

Skalierbare On-Demand-Produktion

Mit dem erfolgreichen Roll-out der Canon varioPrint iX2100 bei der allcop Farb-bild-Service GmbH & Co. KG haben Canon und allcop einen neuen Meilenstein in ihrer partnerschaftlichen Zusammenarbeit erreicht. Die Inbetriebnahme der Inkjet-Produktionslösung stärkt nicht nur die technologische Basis des traditionsreichen Fotodienstleisters, sondern unterstreicht auch Canons Anspruch, digitale Transformation im industriellen Drucksegment aktiv mitzugestalten.

Beim gemeinsamen Vor-Ort-Termin in Lindenberg unterstreichen Alicia Cifré, Head Production Direct Sales bei Canon Deutschland & European Vice President Production Sales, und Axel Walter, Sales Manager Commercial Print Graphic Arts, gemeinsam mit Monika Sommerfeld, geschäftsführende Gesellschafterin bei allcop, Sven Betzold, Geschäftsführer bei allcop, und Andreas Schätzle, CCO bei allcop, den Anspruch beider Unternehmen, die Partnerschaft gezielt für Innovation, Effizienz und Kundenmehrwert im Produktionsdruck zu nutzen.

„Die Partnerschaft mit allcop steht für unseren strategischen Ansatz, Technologie nicht nur zu liefern, sondern gemeinsam mit unseren Kunden zukunftsfähige Lösungen zu gestalten“, erklärt Alicia Cifré. „Die varioPrint iX2100 verbindet exzellente Druckqualität mit hoher Produktivität und ist durch die ressourcenschonende Technologie ein echter Meilenstein für nachhaltigen Produktionsdruck.“

Mit ihrer wasserbasierten Tintenformulierung, der Fähigkeit zur Verarbeitung verschiedenster Substrate und einem Ausstoß von bis zu 210 DIN-A4-



V.l.: Julian Schöndorfer, Projektleiter Digitaldruck bei allcop; Andreas Schätzle, CCO und Mitglied der Geschäftsleitung bei allcop; Martin Stiegler, Key Account Manager bei Canon; Monika Sommerfeld, CEO und geschäftsführende Gesellschafterin bei allcop; Alicia Cifré, Head Production Direct Sales bei Canon Deutschland und European Vice President Production Sales; Eugen Mayer, Leiter Operative Strategie und Innovation bei allcop; Sven Betzold, Geschäftsführer, Chief Process & Information Officer und Mitglied der Geschäftsleitung bei allcop; Axel Walter, Sales Manager Commercial Print Graphic Arts bei Canon

Seiten pro Minute erfüllt die Canon varioPrint iX2100 höchste Anforderungen an Druckleistung, Medienflexibilität und Umweltverträglichkeit. Zugleich bietet die varioPrint iX2100 eine klare Upgradeperspektive. Für wachsende Produktionsvolumina lässt sich das System nahtlos auf die schnellere varioPrint iX3200 mit bis zu 320 DIN-A4-Seiten pro Minute aufrüsten. Die Installation am Standort Lindenberg erfolgte innerhalb kürzester Zeit durch das Service- und Consulting-Team von Canon – Hand in Hand mit den Spezialisten von allcop.

STRATEGISCHE WEITERENTWICKLUNG UND BAUSTEIN FÜR MEHR WACHSTUM

Die neue Inkjet-Lösung ergänzt das bestehende Echtfoto-Portfolio von allcop um eine skalierbare On-Demand-Produktion. Sie ermöglicht eine flexible Auftragssteuerung und eröffnet zusätzliche Geschäftsfelder – angefangen von personalisierten Fotoprodukten bis hin zu hochwertigen Printfor-

maten wie Fotokalendern und Grußkarten.

„Mit dieser Investition schaffen wir zusätzliche Produktionssicherheit und sichern die für allcop seit jeher zentrale, einwandfreie und hochwertige Produktqualität – insbesondere in saisonal stark ausgelasteten Phasen“, so Monika Sommerfeld, geschäftsführende Gesellschafterin bei allcop. „Die Canon varioPrint iX2100 ist für uns ein strategischer Baustein, um unser Wachstum voranzutreiben, neue Marktsegmente zu erschließen und zugleich unsere Nachhaltigkeitsbestrebungen im Druckprozess weiter auszubauen.“

Canon begleitet allcop über die Installation hinaus mit kontinuierlicher Beratung in den Bereichen Colormanagement, Workflow-Integration und Business Development. Die Partnerschaft steht für Canons Anspruch, Unternehmen durch Spitzentechnologie und operatives Know-how auf dem Weg in die Zukunft des Digitaldrucks zu unterstützen – effizient, nachhaltig und partnerschaftlich.

Verpackungsspezialist Klingele setzt auf LED-Umrüstung von JUST Normlicht

Modernisierte Farbabstimmungsprozesse

Seit über einem Jahrhundert treibt Klingele Paper & Packaging das Ziel an, die individuell besten Verpackungslösungen und Wellpappenrohpa-piere für seine Kunden her-zustellen. Das international agierende Familienunterneh-men entwickelt und vertreibt Papier und kundenindividu-elle Verpackungslösungen mit konstanter Qualität und mit einem großen Spektrum an Dienstleistungen. Für eine stets verlässliche Farb beurteilung hat das Unternehmen an seinem Stammwerk Grun-bach in der Gemeinde Remshalden insgesamt acht Abmusterungsstationen mit LED-Normlicht aus dem Haus JUST umgerüstet. Zusätzliche acht Stationen wurden in weiteren Produktionswerken mit LED-Normlicht moderni-siert. Seither profitiert Klin-gele nicht nur von einem zu-verlässigen Normlicht bei hö-herer Lebensdauer der Leuchtmittel, sondern auch von deutlich angenehmeren Lichtverhältnissen innerhalb der Produktion.

Die Klingele Paper & Packaging Group gehört zu den führenden unab-hängigen Herstellern von Wellpappen-rohpapieren und Verpackungslösun-gen in Europa. Ihr Portfolio umfasst Wellpappenverpackungen für Indus-trie, Handel und Konsumgüter, Dis-plays, Verkaufsverpackungen und Spe-ziallösungen sowie nachhaltige, inno-vative Verpackungskonzepte für un-terschiedlichste Branchen. Unabhän-gig davon, ob es um das Verpackungs-



Die JUST-Normlichtsysteme sorgen für standardisierte reproduzierbare Lichtbedingungen.

design, den Produktschutz, eine Ver-packungsoptimierung oder das Thema Nachhaltigkeit geht: Klingele findet für seine Kunden die optimale Lösung. Da-bei stellt das Unternehmen hohe An-sprüche – vor allem an sich selbst. Dass die Qualität dabei das A und O ist, ver-steht sich von selbst. Gerade in der Verpackungsproduktion spielt die Farb-präzision eine zentrale Rolle. Um eine sichere und objektive Farbbeurteilung zu gewährleisten, sorgen Digital Light Systems (DLS) für standardisierte, re-produzierbare Lichtbedingungen.

In der Vergangenheit hatte Klingele bei der Abmusterung auf klassische Leuchtstoffröhren gesetzt, die auf D50 Tageslicht geeicht waren. Da diese je-doch im Dauerbetrieb beansprucht wurden, ging die Stabilität dement-sprechend schnell verloren und sie mussten in häufigen Intervallen aus-getauscht werden. Hinzu kam, dass durch das Inkrafttreten der neuen RoHS-Richtlinien der Verkauf klassischer Leuchtstoffröhren verboten wurde und es somit einer Alternative bedurfte. Auf der Suche nach einer neuen, so-wohl zuverlässigen als auch wirtschaft-lichen Lösung wandte sich das Unter-nehmen an seinen bewährten An-sprechpartner für Normlichtlampen,

die Firma JUST Normlicht. Mit der DLS color proofStation fand sich schließlich eine maßgeschneiderte Lösung, die al-len Anforderungen gerecht wurde.

„Wir haben das EU-weite Verbot her-kömmlicher Leuchtstoffröhren, das in-folge der überarbeiteten RoHS-Richtli-nie in Kraft getreten ist, zum Anlass ge-nommen, um die Qualitätsstandards in der gesamten Gruppe neu auszurich-ten und nachhaltig zu verbessern. Den Anfang haben wir in unserem Stamm-werk in Remshalden gemacht. Die dort insgesamt acht vorhandenen Abmus-terungsstationen wurden mit dem DLS Upgrade System aus dem Hause JUST Normlicht aufgerüstet“, schildert Mi-chael Schuster, Abteilungsleiter Ar-beitsvorbereitung bei Klingele Paper & Packaging.

Je nach Maschinentypus, an dem die Lösung zum Einsatz gelangt, gilt es dabei Arbeitsbreiten von 1,60 m bis zu 3,20 m perfekt unter Normlichtbe-dingungen auszuleuchten. Abhängig von der Länge der jeweiligen Prüfsta-tion, gelangt entweder ein DLS Upgrade 3B, 6B oder 7B zum Einsatz. Diese Kon-figurationen sind mit JUST DLS modu-Light-Farbprüfleuchten ausgestattet, die sich ganz nach Bedarf auf D50 und D65 jeweils mit und ohne UV-Anteil

zur Abmusterung nach alter und neuer Norm ISO 3664:2009 oder 2025 und ISO 3668 umschalten lassen. Auf diese Weise lässt sich stets eine sichere Farbbewertung unter zertifizierten Normlichtbedingungen vornehmen.

Sämtliche Abmusterungsstationen im kompletten Stammwerk wurden in einem Zug umgestellt. Dieser Austausch erfolgte laut Michael Schuster problemlos und unterbrechungsfrei im laufenden Betrieb durch die hauseigenen Elektriker: „Unsere Elektriker konnten den Wechsel problemlos umsetzen, ohne dass wir dabei Unterbrechungen in der laufenden Produktion in Kauf nehmen mussten. Es bedurfte lediglich im Vorfeld einiger Vorarbeiten, beispielsweise durch unsere Schlosserei, die speziell angepasste Hilfsschienen für die Aufhängung gefertigt hat, um den optimalen Abstand der LED-Leuchten zu gewährleisten. Anschließend ließ sich der eigentliche Wechsel sehr schnell verwirklichen und wir konnten pro Schicht eine Station umbauen. Es gab keinen Produktionsausfall und keine Stillstandszeiten. Der Wechsel verlief völlig reibungslos während des regulären Betriebs“, fasst Michael Schuster zufrieden zusammen.

Es folgten Umstellungen in weiteren Produktionswerken, sodass bis heute bereits insgesamt 16 Prüfstationen innerhalb der Unternehmensgruppe erfolgreich umgestellt werden konnten. Erklärtes Ziel ist es, bis zum ersten Quartal 2026 die konzernweiten Farbabstimmungsprozesse zu modernisieren und zu harmonisieren, damit Farben und Muster unabhängig von der Tageszeit oder dem Umgebungslicht beurteilt werden können und mehrere Personen an unterschiedlichen Standorten identische Farbwahrnehmungen haben. Auch Mischlicht und schwankende Licht-

quellen können ausgeschlossen werden, und fehlerhafte Farbeindrücke, die zu Reklamationen des Kunden führen, konnten deutlich reduziert werden.

PROBLEMLOS WECHSELN ZWISCHEN NORMLICHT UND STANDBY

„Die Neigung an den Abmusterungstischen ist relativ hoch und die Wirkung fällt je nach den räumlichen Gegebenheiten unterschiedlich aus. Aus diesem Grund musste die Lichtintensität für jeden einzelnen Prüftisch individuell angepasst werden und die entsprechenden Einstellungen der Prüfintensität abgespeichert werden. Da das Prüflicht nicht kontinuierlich benötigt wird, profitieren wir sehr davon, dass es sich ganz nach Bedarf ohne Aufwärmphase problemlos zu- oder abschalten lässt. Erfolgt eine Abmusterung, wird das normgerechte Prüflicht für die Dauer dieses Prozesses 100 % aktiviert, während des Drucks wird das Prüflicht auf Standby mit 500 Lux geschaltet“, erläutert Michael Schuster.

Diese Vorgehensweise ist nicht nur erheblich energieeffizienter und sorgt für eine signifikant längere Lebensdauer der Leuchten, sondern resultiert zudem in deutlich angenehmeren Lichtverhältnisse innerhalb der Produktion. Dadurch, dass die LEDs nicht kontinuierlich auf 2000 Lux betrieben werden, sondern auf Standby, wird ein spürbar komfortableres Arbeiten an der Maschine ermöglicht.

„Unsere Intention ist es, dass der Anwender das Normlicht nur gezielt einsetzt, d.h. es nur dann auf volle Intensität einschaltet, wenn es auch wirklich gebraucht wird. Durch den Standby-Modus profitiert der Kunde von deutlichen Energieeinsparungen und verlängert die Lebensdauer der LEDs signifikant. Dadurch gewinnt er sowohl unter ökolo-

gischen als auch unter ökonomischen Gesichtspunkten. Indem die LEDs letztendlich nur zu rund 25 % betrieben werden, stehen die übrigen 75 % als schonende Reserve für die Zukunft bereit“, bringt Abdel H. Naji, Leiter Vertrieb & Marketing bei Just, einen wesentlichen Vorteil der Normlicht-Lösung auf den Punkt.

„Darüber hinaus profitieren wir durch den Einsatz des neuen Normlichts nach D50-Standard von präzisen, farbverbindlichen Lichtbedingungen gemäß ISO 3664 sowie stabilen und identischen Prüfverhältnissen im Drei-Schicht-Betrieb. Zudem bilden sie eine wesentliche Voraussetzung für die reproduzierbaren und standardisierten Freigabeprozesse in allen Werken und sorgen somit für eine deutliche Verbesserung der Prozesssicherheit und der Kundenzufriedenheit“, resümiert Michael Schuster zufrieden.

ZERTIFIZIERT UND GEPRÜFT

Zu den primären Kunden für Verpackungslösungen zählen vor allem Hersteller von Molkereiprodukten, Getränken und Lebensmitteln. In allen Supermärkten finden sich Verpackungen namhafter Brands, die von Klingele gefertigt wurden. Insbesondere die großen Marken sind sehr anspruchsvoll in Bezug auf die konstante Einhaltung ihrer Firmenfarben und Logos. Um dies perfekt zu gewährleisten, werden sämtliche Farbtöne bei Klingele digitalisiert und mit einem Spektralfotometer von X-Rite ausgemessen.

Um perfekte Standards zu erreichen und die Einhaltung auch zu dokumentieren und zu belegen, erfolgen regelmäßige Prüfungen aller erforderlichen ISO-Standards und Zertifizierungen rund um die Einhaltung der Lebensmittelsicherheit. „Viele unserer Industriekunden verlangen eine regelmäßige Prüfung und eine erfolgreiche Re-Zertifizierung durch den TÜV, der jährlich in unsere Produktion kommt und sämtliche dieser Aspekte prüft“, schildert Michael Schuster. Selbstverständlich wird auch die Lichtqualität in regelmäßigen Intervallen überprüft. Sie wird im jährlichen Turnus mit dem Lichtmessinstrument GL Spectrolux kontrolliert und gegebenenfalls nachjustiert. Dadurch wird gewährleistet, dass die Lichtqualität über einen langen Zeitraum konstant bleibt.



Die Umstellung auf LED-basierte Normlichtlösungen sorgt an den Produktionsstandorten der Klingele Paper & Packaging Group für eine sichere und objektive Farbbeurteilung.

A-Z Color setzt mit EyeC neue Maßstäbe in der Etikettenproduktion

Null-Toleranz für Fehler

Das polnische Unternehmen A-Z Color zählt mit über 30 Jahren Erfahrung zu den führenden Spezialisten für selbstklebende Etiketten, Shrink Sleeve Label und flexible Verpackungen. Am modernen Produktionsstandort in Antonie bei Ostrołęka fertigt das familiengeführte Unternehmen mit mehr als 90 Mitarbeitern hochwertige Lösungen für namhafte Kunden aus der Kosmetik-, Lebensmittel- und Pharmaindustrie in ganz Europa. Die Mission: kompromisslose Präzision für jedes Druckergebnis, insbesondere für regulierte Märkte. Dieses Qualitätsversprechen untermauert der Etikettenhersteller durch ISO 9001:2015, BRC P&PM Food Safety und FSC-Zertifizierungen sowie die DPG-Qualifikation für den deutschen Markt.

Ein fehlender Punkt in der Dosierungsangabe, eine minimal abweichende Chargennummer oder ein kaum wahrnehmbarer Farbunterschied im Warnhinweis – in der Pharmaindustrie existiert keine Fehlertoleranz. Die Konsequenzen reichen von Produktionsstopps über Chargenrückrufe bis zu regulatorischen Prüfungen sowie Risiken für Patientensicherheit und Markenreputation, ein untragbares Risiko für GMP-konforme Lieferketten. Genau hier stieß die manuelle Qualitätskontrolle bei A-Z Color an ihre Grenzen: Durch Ermüdung des menschlichen Auges blieben kleinste Abweichungen unentdeckt. Durch wech-



Von der manuellen Kontrolle zur Null-Fehler-Produktion: Bei A-Z Color bleibt durch das scannerbasierte Offline-Inspektionssystem EyeC Proofiler 1200 DT zur Druckmusterkontrolle sowie das Inline-System EyeC ProofRunner Web zur 100-prozentigen Prüfung jedes gedruckten Etiketts keine Abweichung unentdeckt.

selnde Bediener variierten die Prüfergebnisse. Eine hundertprozentige Kontrolle war für das Unternehmen bei den extrem hohen Produktionsgeschwindigkeiten schlicht nicht mehr zu gewährleisten.

„Unsere Priorität war es schon immer, Produkte zu liefern, die den hohen Erwartungen unserer Kunden gerecht werden“, erklärt Katarzyna Zecer-Gólaszewska, Partnerin bei A-Z Color. „Doch in einem dynamischen Markt, der keine Fehler verzeiht, war es eine echte Herausforderung, absolute Zuverlässigkeit in jedem Produktionsschritt sicherzustellen.“ Der Druckspezialist stand damit vor der Aufgabe, eine zukunftsfähige automatisierte Lösung zu finden, die 100% Zuverlässigkeit mit maximaler Produktionsgeschwindigkeit verbindet.

KEINE KOMPROMISSE BEI DER QUALITÄT

Bereits vor mehreren Jahren hatte A-Z Color erste Systeme zur automatisierten Druckbildkontrolle implementiert

und deren Leistung im Langzeiteinsatz evaluiert. Auch die Auswahlkriterien waren klar: Neben höchster technischer Präzision bei der Erkennung minimaler Abweichungen und einer stabilen Systemleistung im 24/7-Betrieb spielten auch eine nahtlose Integration in bestehende Prozesse, einfache Bedienung und ein verlässlicher Service eine ausschlaggebende Rolle.

„Bei der Wahl des richtigen Produkts zählen für uns nicht nur Technik und Preis, sondern auch die Qualität der Zusammenarbeit“, betont Katarzyna Zecer-Gólaszewska. „Wir brauchen Partner, die unsere Anforderungen verstehen, unsere Qualitätsstandards teilen und uns im Produktionsalltag zuverlässig unterstützen.“

Nach systematischer Evaluation verschiedener Qualitätskontrollsysteme unter Einbeziehung pharmazeutischer Anforderungen und GMP-Richtlinien war die Entscheidung eindeutig: Während Wettbewerbssysteme bei pharmakritischen Details versagten, erkannten EyeC-Systeme selbst geringste Ab-

weichungen zuverlässig und konsistent.

TECHNOLOGIE TRIFFT AUF PRAXIS

Eingesetzt wurden das scannerbasierte Offline-Inspektionssystem EyeC Proofiler 1200 DT zur Druckmusterkontrolle sowie das Inline-System EyeC ProofRunner Web zur 100-prozentigen Prüfung jedes gedruckten Etiketts. Der EyeC Proofiler kombiniert intelligente Software mit einem hochauflösenden Flachbettscanner und ermöglicht eine objektive, reproduzierbare Qualitätskontrolle von Texten, Farben, Grafiken, 1D- und 2D-Codes und Braille. Er vergleicht die Druckerzeugnisse digital mit den freigegebenen PDF-Vorlagen und prüft dabei sowohl Druckqualität als auch Inhaltsrichtigkeit. Auf diesem Ansatz aufbauend erfassen die Kameras des EyeC ProofRunner Web jedes Etikett während des Druckvorgangs. Jedes Element wird vollständig auf Richtigkeit, Farbgenauigkeit, Registerhaltigkeit und Positionsgenauigkeit geprüft und automatisch verifiziert. Fehler erkennt und markiert das System in Echtzeit, sodass nur fehlerfreie Produkte weiterverarbeitet werden. Alle EyeC-Systeme überzeugen durch pixelgenaue Vergleichsalgorithmen, die Abweichungen ab 0,1 Millimeter erkennen, eine Echtzeitanalyse bei voller Produktionsgeschwindigkeit ermöglichen und Material- sowie Druckschwankungen automatisch kompensieren. Intelligente Kontrastanalysen verhindern zudem Fehlalarme. Werden Abweichungen festgestellt, warnt das System die Produktion sofort, lokalisiert die Abweichung präzise und ermöglicht gezielte Korrekturen durch die Bediener. Mit dieser Kombination aus Offline- und Inline-Systemen konnte A-Z Color die Qualitätsprüfung erstmals vollständig digitalisieren.

Die Implementierung erfolgte in Rekordzeit ohne Produktionsunterbrechung. Nach zwei Wochen technischer Vorbereitung, inklusive Analyse der Produktionslinien, Infrastruktur-Upgrade und Definition realer Testfälle, wurden drei ProofRunner Web-Systeme an einem Tag montiert, kalibriert und getestet. Nach praxisnaher Schulung der Bediener gingen sie direkt in den Live-Betrieb. Die Installation folgte pharmazeutischen Standards mit vali-

dierter Dokumentation (IQ/OQ/PQ), Trainingsnachweisen für alle Bediener, SOP-Integration und Audit-Trail-Funktionalität für lückenlose Rückverfolgbarkeit. „Die Installation kann definitiv als vorbildlich bezeichnet werden“, bestätigt Katarzyna Zecer-Gołaszewska.

VON DER PHARMA-ANWENDUNG ZUM UNTERNEHMENSWEITEN PRODUKTIONSSTANDARD

Was 2019 als gezielte Anwendung für pharmazeutische Etiketten begann, entwickelte sich zum Standard im gesamten Unternehmen. „Im Laufe der Zeit haben wir erkannt, dass die EyeC-Lösungen uns auch in anderen Bereichen enorme Vorteile bringen“, ergänzt Zecer-Gołaszewska. Heute sind neben dem EyeC Proofiler insgesamt fünf EyeC ProofRunner Web-Systeme feste Bestandteile der Produktion und laufen praktisch rund um die Uhr. Die jüngste Installation folgte 2025. Gemäß internen Standards müssen die Systeme immer in Betrieb sein, wenn die Druckmaschinen laufen. Überwacht und gesteuert durch Druckpersonal, Schichtleiter und Technologen prüfen die Systeme während aller Produktionsschichten den gesamten Druckprozess.

VOM LIEFERANTEN ZUM STRATEGISCHEN PARTNER

Die Zusammenarbeit mit EyeC markierte für A-Z Color den entscheidenden Durchbruch in der Etikettenproduktion. Über mehrere Jahre und Tausende Produktionsaufträge wurde nur eine einzige fehlerhafte Druckvorlage produziert. Nach gemeinsamer Analyse mit dem Hersteller wurde ein zu geringer Farbkontrast als Ursache identifiziert, die Systemparameter angepasst und ein Preventive-Action-Protokoll implementiert. Seither liegt die Fehlerquote bei Null. Damit wandelte sich die Qualitätssicherung grundlegend von Stichprobenkontrollen zu einer 100 % automatisierten Inline-Prüfung. Der größte Vorteil: Abweichungen führen sofort zum Produktionsstopp, werden dokumentiert und ermöglichen gezielte Korrektur – vollständig GMP-konform und revisionsicher. Für die Kunden, insbesondere aus der Pharmaindustrie, bedeutet das: keine Rückrufe, lückenlose Dokumen-

tation, Audit-Sicherheit und planbare Lieferzeiten. Gleichzeitig verringerten sich Makulatur und Nachdrucke deutlich, was zu echter Ressourcenschonung und deutlich höherer Produktionseffizienz führte. Auch geschäftlich zahlte sich die Investition aus: A-Z Color entwickelte sich vom Standardlieferanten zum bevorzugten Lieferanten führender Pharmaunternehmen. Bestnoten in Audits, erweiterte Rahmenverträge, wachsende Auftragsvolumina sowie aktive Weiterempfehlungen und reduzierte Eingangskontrollen belegen das gewachsene Vertrauen.

„In einer Branche, in der ein fehlender Punkt über Erfolg oder Misserfolg entscheidet, ist EyeC unsere Lebensversicherung“, betont die Expertin. In Audits und Kundengesprächen nutzt der Hersteller die automatisierte Qualitätssicherung mittlerweile als klares Differenzierungsmerkmal.

QUALITÄT ALS ZUKUNFTSSTRATEGIE

Mit der Einführung der EyeC-Systeme hat A-Z Color einen neuen Qualitätsstandard im Etikettendruck etabliert, der fehlerfreie Ergebnisse, maximale Prozesssicherheit und absolute Designtreue gewährleistet. Aufbauend auf den bisherigen Erfolgen arbeitet das Unternehmen derzeit an der Weiterentwicklung in Richtung prädiktiver Qualitätssicherung durch datenbasierte Analysen, KI-basierte Fehlerklassifizierung und kontinuierliche Prozessverbesserung. Die Partnerschaft mit EyeC ist dabei eine unverzichtbare Grundlage. „Nach unseren durchweg positiven Erfahrungen ist es für uns selbstverständlich, EyeC als bewährten und verlässlichen Partner weiterzuempfehlen“, fasst Katarzyna Zecer-Gołaszewska zusammen.

ROI-BOX

- 6 EyeC-Systeme im 24/7-Einsatz (5x EyeC ProofRunner Web, 1x EyeC Proofiler)
- Fehlerquote von nahezu 0% über Jahre
- Installation in Rekordzeit (1 Tag für 3 Systeme)
- Messbare Kosteneinsparungen durch reduzierte Makulatur
- Gestärkte Marktposition durch nachweisbare Qualität
- Messbare Steigerung der Kundenzufriedenheit

In-Mold-Lacke als Schlüssel zu Effizienz, Design und Nachhaltigkeit

Ästhetik und Zweck perfekt vereint

Stellen Sie sich vor, Sie stehen in einem Supermarkt. Hunderte von Produkten kämpfen um Ihre Aufmerksamkeit. Wie schaffen Sie es, dass Ihr Produkt ins Auge fällt, eine Geschichte erzählt und einen Kaufimpuls auslöst? In der heutigen hart umkämpften Landschaft ist die Verpackung nicht nur eine Hülle, sondern der erste Eindruck ihrer Marke, der stille Verkäufer und ein entscheidender Differenzierungsfaktor. Doch Verpackungen müssen mehr leisten, als nur gut auszusehen: Sie müssen auffallen und gleichzeitig den Anforderungen an schnelle Lieferzeiten, Nachhaltigkeit und Funktionalität entsprechen. Für die Converter von Verpackungen bedeutet das einen wachsenden Druck, Lösungen zu liefern, die nicht nur ins Auge stechen, sondern auch diese modernen Erwartungen erfüllen – eine Balance zwischen Ästhetik und Zweck.

Für starre Behälter, insbesondere in den Bereichen Lebensmittel und Industrie, erweist sich das In-Mold-Labeling (IML) als leistungsstarke Lösung. Durch die Integration des Veredelungsprozesses direkt in den Spritzgießprozess entfallen nachgelagerte Etikettierschritte. Das rationalisiert die Produktion und liefert gleichzeitig hochwertige, langlebige Ergebnisse. Doch wie lässt sich das volle



Das In-Mold-Labeling (IML) stellt für starre Behälter – speziell in den Bereichen Lebensmittel und Industrie – eine optimale Lösung dar. Mit seinem Portfolio an spezialisierten Lacklösungen unterstützt Actega Converter dabei, die volle Leistungsfähigkeit von IML zu nutzen.

Potenzial ausschöpfen? Die Antwort liegt in der Beschichtung.

Hier kommt Actega ins Spiel. Als weltweit führender Hersteller in der Druck- und Verpackungsindustrie unterstützt Actega Converter dabei, die volle Leistungsfähigkeit von IML zu nutzen – mit einem Portfolio an spezialisierten Lacklösungen, die den technischen, ästhetischen und regulatorischen Anforderungen des heutigen Marktes entsprechen.

PRODUKTION UND VEREDELUNG NAHTLOS VERBUNDEN

IML ist ein etabliertes Verfahren, das insbesondere bei spritzgegossenen Behältern wie Joghurtbechern, Margarineverpackungen und Farbeimern zum Einsatz kommt. Der Prozess ist denkbar einfach: Zunächst wird ein vorgedrucktes Etikett in die Form eingelegt, das meist durch statische Elektrizität fixiert wird. Anschließend wird heißer Kunststoff eingespritzt. Wäh-

rend sich der Kunststoff mit dem Etikett verbindet, entstehen Dekoration und Behälter in einem einzigen, effizienten Schritt.

Diese Integration bietet Convertern zahlreiche Vorteile: Sie eliminiert einen kompletten Produktionsschritt, reduziert die Handhabung und unterstützt die Skalierbarkeit. Zudem ermöglicht sie die Herstellung von Monomaterial-Verpackungen und kann den Kunststoffverbrauch senken, insbesondere bei komplexen Behälterformen, bei denen andere Methoden an ihre Grenzen stoßen.

„IML vereinfacht den Prozess. Es veredelt den Behälter während der Produktion – schnell, effizient und mit exzellenter Druckqualität“, erklärt Andre Soterio, Global Manager IML bei Actega.

DIE ENTSCHEIDENDE ROLLE VON IML-LACKEN

Auch wenn Lacke nur einen kleinen

Teil des Gesamtprozesses ausmachen, ist ihre Wirkung alles andere als gering. Sie sind der Schlüssel dafür, dass alles reibungslos funktioniert – vom Druck des Etiketts bis zum finalen Spritzgießen.

Eine leistungsstarke IML-Beschichtung ist ein echtes Multitalent. Ihre Hauptaufgabe besteht darin, das Druckbild vor Abrieb zu schützen. Doch ihre Verantwortung reicht weit darüber hinaus: Sie muss entscheidende Hitze- und Wasserbeständigkeit bieten, um die Haltbarkeit während des Spritzgießens und im Endgebrauch sicherzustellen. Außerdem sorgt sie für Prozessstabilität beim Druck und beim Stanzen. Am wichtigsten ist jedoch, dass die Beschichtung die statische Elektrizität steuert: Sie verhindert unerwünschte Aufladung beim Druck, ermöglicht aber gleichzeitig das präzise statische Fixieren des Etiketts in der Form.

„Der Lack ist wie ein Puzzleteil. Es geht nicht nur um Schutz, sondern auch darum, dass der gesamte Prozess reibungslos funktioniert. Dafür betrachten wir die Druckanforderungen, die verwendeten Farben und Folien sowie die gewünschten Effekte, um das bestmögliche Ergebnis sicherzustellen“, erläutert Andre Soterio.

VIelfÄLTIGE VEREDELUNGEN UND FUNKTIONEN

„IML-Lacke eröffnen eine Vielzahl kreativer und funktionaler Möglichkeiten. Mit den Lösungen von Actega können Converter alles erreichen – von dezentem Matt bis hin zu auffälligem Hochglanz und strukturierten Oberflächen, die die Sichtbarkeit im Regal verstärken. Die Wahl der richtigen Beschichtungstechnologie hängt stark von den regionalen Druckmöglichkeiten, den Anwendungsanforderungen und den lokalen Vorschriften ab. Die drei Haupttypen – wasserbasiert, UV-härtend und lösemittelbasiert – bieten jeweils spezifische Vorteile“, schildert Andre Soterio und ergänzt: „Wasserbasierte Lacke sind in Europa führend, bekannt für ihr geringes Migrationsrisiko, ihre Wirtschaftlichkeit und ihre Kompatibilität mit dem Offsetdruck – ideal für Lebensmittelverpackungen. UV-härtende Beschichtungen hingegen, mit

ihrer brillanten Klarheit und ihrem Glanz, sind in asiatischen Märkten verbreitet, werden jedoch für Lebensmittelanwendungen aufgrund von Migrations- und Sicherheitsbedenken selektiver eingesetzt.“

Da nahezu alle Drucktechnologien – vom Digitaldruck bis hin zum Flexo-, Tief- und Siebdruck – für das IML angepasst werden können, muss die Beschichtung sowohl den dekorativen Ansprüchen der Marke als auch den technischen Anforderungen des Druck- und Spritzgießprozesses entsprechen. Für das Erreichen optimaler Ergebnisse ist neben der chemischen Zusammensetzung auch technische Präzision erforderlich. Wie Andre Soterio betont, ist dabei größte Aufmerksamkeit für das verwendete Farbsystem, die Komplexität des Etikettendesigns sowie den gewünschten visuellen Effekt erforderlich. Technisch bedeutet das, eine gleichmäßige Durchmischung des Lackes sicherzustellen, um die vollständige Übertragung wichtiger Additive zu gewährleisten. Darüber hinaus ist die präzise Auswahl der Rasterwalzen und eine sorgfältige Kalibrierung der Trockner entscheidend für eine gleichbleibende Anwendung und Leistung.

Der richtige Lack verbindet Ästhetik und Funktionalität, sorgt dafür, dass Produkte im Regal auffallen, und ermöglicht eine durchgängig zuverlässige Fertigung. Genau bei diesen technischen Details macht die Expertise von Actega den entscheidenden Unterschied: Sie hilft Convertern und Druckereien, typische Fehler zu vermeiden und die Produktivität zu steigern. Eine der wichtigsten Innovationen sind Lacke, die Ablagerungen in der Form reduzieren, die Stillstandzeiten für die Reinigung minimieren und dafür sorgen, dass die Produktionslinien effizient laufen.

EIN WACHSENDER MARKT MIT GLOBALEM POTENZIAL

Auch wenn IML mit nur 2 % am globalen Etikettenmarkt ein Nischensegment ist, wächst es stark. Europa führt mit über 50 % Marktanteil, doch andere Regionen holen schnell auf. Nordamerika, traditionell ein Markt für Blasformen, verzeichnet ein erhebliches Wachstum im Bereich Spritzguss-IML – über 20 % – dank

zunehmender lokaler Produktionskapazitäten. Asien, insbesondere Indien, erlebt einen Boom, da neue Marken IML für sich entdecken. Auch in Afrika und Südamerika gibt es enormes Potenzial.

„Wenn globale Marken in diese Regionen expandieren, suchen sie nach konsistenter, hochwertiger Verpackung, die IML-Lösungen bieten können“, kommentiert Andre Soterio. In Brasilien ist Rami ein großartiges Beispiel dafür, wie Lösungen von Actega Unternehmen helfen, ihre Verpackungsziele zu erreichen. Das Unternehmen wuchs rasant und investierte stark, um Margarineverpackungen zu produzieren. „Es ist spannend zu sehen, wie IML den Markt weltweit verändert, und wir sind stolz, Teil dieser Reise zu sein. Wir sind Weltmarktführer und liefern unsere Lacke in über 50 Länder. Unser Ziel ist es, Produkte bereitzustellen, die überall zuverlässig funktionieren – von den kalten Klimazonen Skandinaviens bis zu den warmen Regionen des Nahen Ostens“, sagt Andre Soterio.

EINE MUTIGE VISION FÜR MORGEN

Da Nachhaltigkeit die Verpackungsindustrie zunehmend prägt, bietet IML einen überzeugenden ökologischen Vorteil. Da Etikett und Behälter aus demselben Material (Polypropylen) bestehen, ist die fertige Verpackung ein Monomaterialprodukt – und damit von Natur aus besser recycelbar als mehrschichtige Alternativen. Die Branche lotet derzeit die Grenzen des Machbaren aus. Das ultimative Ziel ist die Schaffung einer echten Kreislaufwirtschaft für IML-Verpackungen.

Indem Actega den gesamten Lebenszyklus betrachtet – von der Produktionseffizienz bis zum Recycling am Ende der Nutzungsdauer –, löst das Unternehmen nicht nur die Herausforderungen von heute, sondern gestaltet auch eine nachhaltigere Zukunft für Verpackungen. Durch die Perfektionierung des unsichtbaren Elements der Beschichtung ermöglicht Actega Druckereien und Markeninhabern, Verpackungen zu schaffen, die in einem einzigen Schritt Leistung, Schutz und Überzeugungskraft vereinen.

Open House zeigt flexible B2-Lösung für Akzidenz, Label und profitablen Verpackungsdruck

„Halbes Format – volle Leistung“

Eine Vielzahl beeindruckender Live-Demos und konkrete Anwenderberichte aus dem echten Produktionsalltag bestanden der Kunden auf der Open House in Radebeul haben bewiesen, dass die Rapida 76 von Koenig & Bauer den Spagat zwischen Akzidenz, Label und 1-mm-Kartonverpackungen kompromisslos meistert. Rasante Jobwechsel zwischen komplexen Akzidenz-, Label- und Faltschachtel-Jobs stellten eindrucksvoll die extreme Flexibilität der B2-Lösung unter Beweis. Die Verarbeitung von bis zu 1,0 mm starkem Karton bei 18.000 Bogen/h erschließt Akzidenzdruckern den lukrativen Premium-Verpackungsmarkt und sorgt für eine attraktive Erweiterung des Geschäftsmodells.

Unter dem Motto „Halbes Format – volle Leistung“ demonstrierte Koenig & Bauer beim Open House im Werk Radebeul, wie problemlos die Rapida 76 den hohen Anforderungen im anspruchsvollen B2-Markt gerecht wird. Vor Gästen aus vielen Ländern Europas stellte die Maschine live ihre extreme Flexibilität – angefangen von anspruchsvollen Akzidenzjobs über Etiketten bis hin zur High-End-Faltschachtelproduktion – unter Beweis. Die zentrale Botschaft der Open House lautete dabei, dass Druckunternehmen sich fortan nicht mehr zwischen Akzidenz-Effizienz und Verpackungsstabilität entscheiden müssen.



Nahezu 100 Druckfachleute, Anwender und Interessent:innen aus der D-A-CH-Region und aus angrenzenden Ländern verfolgen das Open House „Halbes Format – volle Leistung“ in Radebeul.

ANWENDER BESTÄTIGEN: PERFORMANCE UND PARTNERSCHAFT ENTSCHEIDEN

Ein zentraler Programmpunkt waren die „Voice of the Customer“-Berichte, die den strategischen Nutzen der Maschine in der Praxis belegten. Matthias Herrmann, Geschäftsführer der Schmidt & Buchta GmbH, und Rapida 76-Anwender seit 2019, betonte die Zuverlässigkeit der Maschine in einem High-Performance-Umfeld mit durchschnittlich 19 Akzidenz-Jobwechseln pro Tag. Oscar Pepermans, Eigentümer des niederländischen Unternehmens Rutgers Printing & Packaging

Solutions, der die neue Rapida 76 seit Mitte 2024 betreibt, hob hervor, dass ihm die Investition einen großen Wettbewerbsvorteil verschaffe. Der gesamte Produktionsprozess sei deutlich effizienter geworden. Kurt Schergen, Betriebsleiter der Druckhaus Wittich KG in Föhren, ein Neukunde, der von anderen deutschen Herstellern auf die Rapida 76 wechselte, führte das Produkt und den „starken Kundenfokus“ der lokalen Koenig & Bauer-Organisation als ausschlaggebende Entscheidungskriterien an.

VON DER AUTOMATION ZUM P&L-VORTEIL: DIE RAPIDA 106-DNA

Wie sich dieser Vorteil der Automatisierung direkt in der Gewinn- und Verlustrechnung (P&L) der Kunden niederschlägt, verdeutlichte die Rapida 76 in Live-Demonstrationen: Sie zeigte ihre Anwendungsbreite durch schnelle Wechsel zwischen einem Faltschachtel-Job, einem Akzidenz-Job auf Offsetpapier und einem Job auf Bilderdruckpapier.

Als Beweis für den „Trusted Advisor“-Ansatz wurde die Erweiterung der Wertschöpfungskette live präsentiert: Auf der Flachbettstanze Ipress



Reinhard Marschall, Geschäftsführer Koenig & Bauer (DE), begrüßt die Gäste zum Open House.

106 Pro SB wurde die Weiterverarbeitung eines typischen Akzidenzjobs – hier in Form der Veranstaltungsmappe – gezeigt. Damit demonstrierte Koenig & Bauer praxisnah, wie Kunden ihr Geschäftsmodell durch die Kombination von Druck und Veredelung in profitable Märkte erweitern können.

Der Schlüssel zur Profitabilität liegt Koenig & Bauer zufolge dabei in der konsequenten Automatisierung, die direkt auf der modularen Plattformstrategie des Konzerns basiert. Für den Kunden bedeutet dies konkret einen Technologie-Transfer aus der Königs-klasse: Die Rapida 76 nutzt exakt die gleichen, bewährten Automatisierungskomponenten wie die Rapida 106, darunter simultane Rüstprozesse (SPC) und die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS. Dies sichert maximale Zuverlässigkeit und Performance.

Eine Premium-Qualität wird garantiert, indem die Maschine die exakt selben Prozesse und strengen Qualitätssicherungskriterien wie die Rapida 106-Formatklasse und die Großformat-Baureihen durchläuft. Für eine zuverlässige Inline-Qualitätssicherung sorgen Systeme wie QualiTronic ColorControl und PDFCheck, die eine Farbsicherheit ab dem ersten Bogen sicherstellen, die Rüstzeit um bis zu 30 Prozent pro Job senken, die Makulatur reduzieren und die Margen verbessern.

Zu guter Letzt sorgt die Rapida 76 für maximale Effizienz auf kleinstem Raum und bietet diese High-End-Leistung auf einer extrem kompakten Stellfläche, die spürbar kleiner ist als bei vergleichbaren Maschinen und wertvollen Produktionsraum spart.

Produktmanagerin Dr. Petra Schottke präsentiert die Rapida 76 im Gespräch mit Thomas Göcke im Druck und bei schnellen Auftragswechseln zwischen Akzidenz-, Label- und Falt-schachtel-Jobs.



Diese Plattform-Vorteile zahlen direkt auf die P&L-Optimierung ein: Die simultanen Rüst- und Waschprozesse reduzieren die Jobwechselzeiten um bis zu 30 Prozent und machen selbst Kleinstauflagen profitabel. High-End-Doppellack-Ausstattungen und Kaltfolienpakete, adaptiert von der Rapida 106, ermöglichen Premium-Veredelungen in einem Durchgang und steigern die Wertschöpfung.

„Dieses Open House hat für mich eines ganz klar gezeigt: Die Zeit der Kompromisse im B2-Format ist vorbei“, so Markus Weiß, CEO von Koenig & Bauer Paper & Packaging Sheet-fed Systems und Mitglied der Konzernleitung von Koenig & Bauer. „Wir haben die bewährte High-End-Technologie unserer Rapida 106 ‚Königs-klasse‘ konsequent auf dieses Format übertragen. Das Ergebnis ist eine Maschine, die das ‚Entweder-oder‘ in diesem Segment auflöst: Die Anwenderberichte von 19 Jobwechseln pro Tag beweisen die überlegene Effizienz im Akzidenzdruck. Gleichzeitig gibt ihr die robuste Plattform der Rapida 106 die Stabilität, um souverän 1,0 mm

starken Karton für den Premium-Verpackungsmarkt zu verarbeiten. Die begeisterten Berichte unserer Kunden, die genau diese einzigartige Bandbreite in der Praxis bestätigen oder sich bewusst für unser Gesamtpaket aus Technologie und starkem Kundenfokus entscheiden, zeigen, dass unser Ansatz der richtige ist.“

PARTNERSCHAFT ÜBER DIE MASCHINE HINAUS

Dass Koenig & Bauer den ‚Trusted Advisor‘-Ansatz ernst meint, bewiesen die Breakout-Sessions. Experten der Elbe-Leasing informierten über maßgeschneiderte Finanzierungs- und Fördermöglichkeiten. Parallel dazu vermittelten die Berater von Graphic Consult in ihrem Vortrag „Erfolgreich sein: Den Ergebnisfressern auf der Spur“ wertvolles Beratungs-Know-how. Abgerundet wurde dies durch eine gemeinsame Session des Koenig & Bauer Performance Management Teams und Graphic Consult, die unter dem Motto „Höhere Performance für Ihren Erfolg“ konkrete Wege zu maximaler Leistung und kürzeren Rüstzeiten als „Turbo für Ihre Wirtschaftlichkeit“ aufzeigten.

Ein „Marktplatz“ mit Experten zu den Themen Postpress, Service, Performance Management und dem digitalen Ökosystem myKyana rundete das 360-Grad-Beratungsangebot ab und bot Raum für intensive Fachgespräche. Das durchweg positive Feedback der Gäste bestätigte die Strategie: Druckunternehmen suchen heute nicht nur eine Maschine, sondern einen strategischen Partner, der Technologie, Finanzierung und Markt-Know-how für ihren nächsten Wachstumsschritt liefert.



V.l.: Oscar Pepermans, Rutgers Printing & Packaging, Kurt Scherger, Druckhaus Wittich, und Matthias Herrmann, Schmidt & Buchta, teilen ihre Praxiserfahrungen im Interview mit Thomas Göcke, Head of Marketing & CRM bei Koenig & Bauer Paper & Packaging Sheet-fed Systems

Verpackungsbranche informiert sich über Status quo und tauscht sich rege aus

35. Dresdner Verpackungstagung

Mit über 250 Mitgliedern der Wertschöpfungskette und einem reichhaltigen Programm verkörperte die 35. Dresdner Verpackungstagung am 4. und 5. Dezember 2025 einen fulminanten Jahresabschluss für die versammelte Branche. Mit ausgesuchten Experten ging es unter dem Motto „Wunsch, Wirklichkeit, Wege nach vorn“ in fünf Blöcken um den Status Quo und beste Wege rund um die PPWR, um Rezyklat und die Zukunft von Kunststoff, um das Potenzial alternativer Fasern, um Innovation bei Glas und das Thema Mehrweg sowie um den richtigen Umgang mit Green Claims.

Vom Hersteller von Packstoffen und Packmitteln über Markenartikler und Handel bis hin zu Maschinenbau, technische Lieferanten, Recycler, Wissenschaft und studierendem Nachwuchs – die Dresdner Verpackungstagung machte auch in ihrer 35-jährigen Jubiläumsausgabe ihrem Ruf als Zukunftsforum und Klassentreffen der Branche alle Ehre. „Am Ende konnten unsere Teilnehmerinnen und Teilnehmer nicht nur einen substanziellen Wissensgewinn verbuchen, sondern auch ihrem Netzwerk neue Kraft verleihen. Eine Onlineumfrage zum Abschluss der Tagung hat gezeigt, dass mehr als die Hälfte 5 bis 10 Kontakte auffrischen oder neu kennenlernen konnten, rund 20 Prozent kamen sogar auf 10 bis 20 Kontakte und die aktivsten 10 Prozent auf mehr als 20 Anknüpfungspunkte entlang der Wertschöpfungskette“, berichtet dvi-Geschäftsführerin Natalie Brandenburg.



Das Motto „Wunsch, Wirklichkeit, Wege nach vorn“ der Dresdner Verpackungstagung fand bei den Teilnehmern großen Zuspruch und sorgte für ein tolles Feedback.

PPWR-TALK: JETZT WIRD'S KONKRET

Herausforderungen verstehen, Lösungen gestalten: Zum Einstieg in die 35. Dresdner Verpackungstagung wurde es gleich komplex – und konkret. Im PPWR-Talk ging es um Rollen und Pflichten für Unternehmen, die sich durch die PPWR zum Teil erheblich, aber nicht immer offensichtlich verändern, um Konformitätsarbeit und technische Dokumentation, die erhebliche Aufwände generiert und penible Vorbereitung nötig macht, sowie das Thema Recyclingfähigkeit und Normung, das Einblicke aus erster Hand in laufende Verfahren brachte. Als Querschnittsthema thematisierten die Expertinnen und Experten auf dem Podium gemeinsam mit dem Auditorium jeweils konkrete Erfahrungen und beste Wege aus Sicht der Praxis. Den Abschluss des ersten Themenblocks bildete die Vorstellung einer Softwarelösung, über die sich eine beliebige Anzahl von Dokumenten mit unterschiedlichen Formaten, Strukturen, Gliederungen und Informationen strukturieren und erschließen lassen. Gerade mit Blick auf die umfassenden und anspruchsvollen Datenanforderungen durch die vielen Re-

gulierungen und vor dem Hintergrund des aktuell auf magere 10 Prozent geschätzten Digitalisierungsgrads der Branche wurde das Tool mit großem Interesse aufgenommen. Verantwortlich für die vielen wertvollen und sachkundigen Einblicke waren Dr. Martin Engemann, Hauptgeschäftsführer der IK Industrievereinigung Kunststoffverpackungen e. V., Lydia Tempel, Geschäftsbereichsleiterin Smart & Circular Solutions des PTS Institut für Fasern & Papier, Dagmar Glatz, Teamverantwortliche ökologische Zukunftsfähigkeit von dm-drogerie markt Deutschland, Lorenz Dobiaschowski, Leitung Verpackungsentwicklungsteam von Develay Senf & Feinkost, Robin Huesmann, Chief Information & Innovation Officer der Leipa Group und die Gründer von pyx.ai, Stavros Kyriakidis und Otto Hefner.

DIE ZUKUNFT DES KUNSTSTOFFS

Wunsch und Wirklichkeit sind nicht immer die besten Freunde. Das gilt speziell auch für das Thema Rezyklat, wo die Widersprüche zum Teil existenzielle Ausmaße annehmen. So klafft zwischen den anstehenden Quoten und Herausforderungen durch die PPWR

und der bedrohlichen wirtschaftlichen Situation für Recycler und mit Blick auf die Versorgungssicherheit eine enorme Lücke. Die Dresdner Verpackungstagung nahm deshalb eine Bestandsaufnahme vor und diskutierte mit Expertinnen und Experten von Recyclern, Markenartiklern und der Politik, was die Akteure entlang der Lieferkette heute wissen und verstehen müssen, um morgen handlungsfähig zu sein, wie aktuelle Studien den Status Quo und das Potenzial von chemischem und mechanischem Recycling bewerten, wie sich Best und Worst Cases mit Blick auf die Versorgung mit Post Consumer Rezyklat (PCR) darstellen und wie man als Brandowner für den sicheren und zuverlässigen Einsatz von PCR sorgen kann. Für das umfangreiche Know-how bedankt sich das dvi bei Markus Börger, Geschäftsführer von Grannex, Dr. Julia Vogel, Fachgebietsleiterin III 2.4 „Abfalltechnik, Abfalltechniktransfer“ beim Umweltbundesamt, Dr. Dirk Textor, Recyclingexperte und unter anderem Vorsitzender des Fachverbands Kunststoff-Recycling im Bundesverband Sekundärrohstoffe und Entsorgung e. V., Daniel Römhild, Prokurist & Leiter Entwicklung bei WIS Kunststoffe, Daniel Nebe, Senior Manager, R&D und Packaging Development von KAO Germany und Adrian Przybill, Packaging Expert der Beiersdorf AG.

ALTERNATIVE FASERN: POTENZIAL ODER PLEITE?

Welche Möglichkeiten und Chancen alternative Fasern haben, stand im Zentrum des dritten Blocks der Dresdner Verpackungstagung 2025. Dabei wurde das Thema sowohl von der Rohstoff- als auch von der Maschinenseite aus aufgefaltet. Bei den Faserquellen standen Paludi-Fasern im Mittelpunkt. Sie stammen von Pflanzen, die in Mooren wachsen und deshalb auch unter Klimagesichtspunkten besonders interessant sind. Auf

der Tagung erhielten die Anwesenden Einblicke in die Bewirtschaftung solcher Flächen und sie erfuhren von einer eigens entwickelten Fasertechnologie, die den Turbo für die Nutzung von Paludi-Fasern zünden kann. Maschinenseitig gab es spannende Einblicke in eine hochinnovative und prämierte Möglichkeit zum Tiefziehen mit trockenen Fasern. Abgerundet wurde der Block in einer Gesprächsrunde, die sich mit dem Potenzial alternativer Fasern unterschiedlichster Quellen für innovative Verpackungen befasste. Für die spannenden Einblicke sorgten die Expertinnen und Experten Dr. Clemens Kleinspehn, Wissenschaftlicher Mitarbeiter der Universität Greifswald, Institut für Botanik und Landschaftsökologie, Robin Huesmann, Chief Information & Innovation Officer der Leipa Group, Dr. Tobias Beiß, Head des ILLIG Technology Center der Illig packaging solutions und Dr. Martin Zahel, Geschäftsbereichsleiter Fasern & Composite des PTS Institut für Fasern & Papier.

GLAS UND MEHRWEG

Mit Innovationen rund um die Glasherstellung, neuen Packstoffqualitäten und praxisnahen Einblicken in das Thema Mehrweg aus Sicht des Lebensmittel Einzelhandels startete der Tagungs-Freitag. Die Teilnehmer erhielten spannende Einblicke in die Technologie neuer Hybridschmelzwannen, die die Glasindustrie dekarbonisieren können, erfuhren von innovativen Möglichkeiten, Glas über eine schnelle chemische Verfestigung dünner, leichter und bruchstärker zu machen und bekamen einen differenzierten, detailreichen und undogmatischen Einblick in die Vorteile von Mehrweg- und Einwegverpackungen aus der Praxis des Einzelhandels. Das dvi bedankt sich für viel substanziellen Input bei Annelene Ilkemann, Sustainability Director, und Joris Goossens, F&E Projektmanager

von Ardagh Glass Packaging Europe, Isabell Kuhl, Abteilungsverantwortliche Nachhaltige Qualität von alnatura und Michael Heidan, CEO von ReVi-Salt

GREEN CLAIMS

Was Werbung mit Blick auf Green Claims versprechen darf und wie die Umsetzung in der Praxis gelingt und sich rechnet, stand zum Abschluss der Dresdner Verpackungstagung auf dem Programm. Ein Thema, das mit großem Interesse verfolgt wurde, denn auch wenn die Green Claims Directive nach aktuellem Stand wohl eher nicht kommen wird, so setzen das Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb in Deutschland und die „Empowering Consumers for the Green Transition“-Richtlinie (EmpCo) europaweit klare Leitplanken für die Verwendung von Umwelt- und Nachhaltigkeitsaussagen. Für die Teilnehmer der Tagung gab es deshalb nicht nur einen umfassenden juristischen Einblick mit konkreten Beispielen, sondern auch einen klaren Lösungsweg, der aufzeigte, wie eine Green-Claims-Erstellung in vier Schritten konform funktionieren kann. Den wohlverdienten Applaus zum Abschluss der Tagung teilten sich Nicolas M. Dumont, Partner, und Dr. Jonas C. Wehle, Senior Associate der Wirtschaftskanzlei GvW Graf von Westphalen sowie Christoph Goeken, Founder von info.link.

NACHWUCHS UND PARTNER

Traditionell ist die Dresdner Verpackungstagung auch ein Ort, an dem die Profis aus der Branche den Erstkontakt zum studierenden Nachwuchs herstellen können. „Auch dieses Jahr hatten wir rund 40 Studierende aus Berlin, Dresden, Hannover, Karlsruhe, Kempten, Leipzig, Stuttgart, München und Wien vor Ort. Sie konnten sich an einer Studi-Wall mit ihren Lebensläufen vorstellen und nach Praktikumsplätzen oder Themen für Masterarbeiten suchen. Gleichzeitig konnten Unternehmen auf einer eigenen Wand den Studierenden Angebote unterbreiten. Unser spezielles Networking-Angebot hat sehr gut funktioniert und es gab in den Tagungspausen und am Netzwerkabend viele gute Kontakte mit viel Potenzial für die Zukunft“, freut sich Natalie Brandenburg.



Natalie-Brandenburg, Winfried-Batzke und Alexander-Schmelzer führten souverän durch die 35. Dresdner Verpackungstagung.

PureFlexo Printing als Hauptfaktor für signifikante Einsparungen und Leistungsverbesserungen

Druck im erweiterten Farbraum

Die führende polnische Verpackungsdruckerei Pałucka Drukarnia Opakowan (PDO) erzielt seit der Einführung des Drucks im erweiterten Farbraum (Expanded Color Gamut, ECG) beachtliche Kosteneinsparungen und eine deutlich höhere Druckleistung. Die Druckerei schreibt dies vor allem den Flexcel NX Platten und PureFlexo Printing von Miraclon zu.



Durch die erfolgreiche Einführung des ECG-Drucks konnte PDO seine Produktionskapazität erhöhen und den Makulaturanfall minimieren.

Mit der Einführung des Drucks im erweiterten Farbraum setzt PDO seine Pioniertradition fort. „Die gelungene Einführung des ECG-Drucks verdanken wir schlicht und einfach den Flexcel NX Platten und PureFlexo Printing. Wir konnten unsere Produktionskapazität erhöhen und den Makulaturanfall minimieren. Wir profitieren von den damit einhergehenden Umweltvorteilen, während unsere Kunden von den Umweltzielen beeindruckt sind, die sie durch die Umstellung erreichen können“, erklärt PDO-Geschäftsführerin Karolina Olejniczak.

Im Rahmen eines Projekts zur Weiterentwicklung von Kaffeebohnen-Verpackungen der Marke Intermezzo von Segafredo Zanetti Poland sp. z o.o., einem Unternehmen der internationalen Massimo Zanetti Beverage Group, druckte PDO statt mit 7 Farben + Weiß im ECG-Verfahren mit 4 Farben + Weiß und konnte den Druckfarbenverbrauch um bis zu 40 % senken. Zugleich verdoppelte die Druckerei die durchschnittliche Druckgeschwindigkeit von 200 auf 400 m/min und senkte somit auch die Energiekosten, ohne dabei Abstriche bei der Attraktivität der Verpackungen in Kauf nehmen zu müssen.

PIONIERROLLE BEI TECHNISCH FORTSCHRITTLICHEN VERPACKUNGEN
Der ECG-Test ist das jüngste Beispiel

dafür, wie PDO konsequent die Grenzen des Machbaren bei Verpackungen auslotet. Begonnen hat dieser Prozess 2011 mit einem radikalen Strategiewechsel. „Wir entschieden uns für eine neue Vision und gaben unserem Unternehmen eine neue Richtung. Unser Ziel war es, als Vorreiter technisch fortschrittliche Verpackungen zu schaffen, die eine kreativere Gestaltung und Verarbeitung zulassen und sich einfacher recyceln lassen“, schildert Karolina Olejniczak. Ihr zufolge ein „ambitioniertes Ziel“ für das 1997 von ihrem Vater Włodzimierz Olejniczak gegründete Unternehmen, in das sie und ihre Schwester Sylwia nach dem Abschluss ihres Studiums und dem Sammeln erster Branchenerfahrungen bei anderen Unternehmen eintraten. „Bis 2011 stellten wir einfache Einzelstrukturverpackungen für einen kleinen Kundenstamm her. Es war jedoch klar, dass wir nur mit einer Diversifizierung in neue Produkte und Sektoren wachsen konnten. Im Rahmen von Strategie-Workshops identifizierten wir dann technisch fortschrittliche Verpackungslösungen als den richtigen Expansionsweg.“

Vierzehn Jahre später ist PDO ein etablierter Akteur auf diesem an-

spruchsvollen Markt, der von seiner Produktion in Janowiec Wielkopolski aus große Markenunternehmen in Deutschland, Italien, den Niederlanden, Österreich und Skandinavien beliefert. Das Unternehmen beschäftigt knapp über 100 Mitarbeiter. 80 % der Produktion entfallen auf Lebensmittelverpackungen, der Löwenanteil für Produzenten von Kaffee, Süßwaren, Snacks und Fleisch.

NEUE TECHNOLOGIE, NEUES WISSEN

Die neue Vision erforderte laut Karolina Olejniczak hohe Investitionen in neue Technologien. „Wir schafften neue Maschinen an, u. a. eine Druckmaschine, Laminatoren und Laserschneidemaschinen. Momentan haben wir zwei Flexodruckmaschinen, eine davon ist eine neue Zentralzylinderdruckmaschine für bis zu 10 Farben und zwei Inline-Druckwerke. Für die kommenden Monate und Jahre planen wir weitere Investitionen“, so die PDO-Geschäftsführerin.

In dieser Zeit begann PDO mit Flexcel NX Platten zu arbeiten – laut Karolina Olejniczak eine der besten Entscheidungen des Unternehmens: „Bei den Tests imponierte uns die Druckleis-

tung, insbesondere die hervorragende Druckfarbübertragung, die Standzeit der Platten und die Druckgeschwindigkeit, die ohne Qualitätseinbußen möglich ist. Heute drucken wir jeden Auftrag mit Flexcel NX Platten.“

Außerdem setzte PDO ein Programm zum Wissenserwerb auf, denn „Pionierleistungen sind nur mit entsprechender Sachkenntnis im Flexodruck möglich“. Die Investition in eine unternehmenseigene Wissensbasis umfasste u. a. die enge Beteiligung am Aufbau einer lokalen Druckerei-Ausbildungsstätte und einem staatlich anerkannten Lehrplan. „Alle Absolventen machen ein Praktikum bei PDO. Einige schließen dann ihre theoretische Ausbildung ab, bevor sie bei uns ihre berufliche Laufbahn fortsetzen. Dadurch haben alle unsere Mitarbeiter eine solide Grundlage im Flexodruck“, erklärt Karolina Olejniczak.

Seit 2022 gibt PDO seine Sachkenntnis im Rahmen der jährlichen Konferenz „Packaging and Our Planet Matter“ an Markenunternehmen weiter. Auf dem Programm der zweitägigen Veranstaltung, an der Miraclon als

Partner beteiligt ist, stehen Workshops, Vorträge internationaler Fachleute zu den Themen Verpackung und Nachhaltigkeit und Besichtigungen der Produktion von PDO.

EINE NACHHALTIGERE PRODUKTION DURCH WENIGER FARBEN UND SCHNELLERES DRUCKEN

2018 erhöhte PDO die Investition in den Wissenserwerb mit der Eröffnung eines Zentrums für Forschung und Entwicklung in Janowiec Wielkopolski. Hier sollen nachhaltigere Verpackungslösungen gefunden werden. „Wir konzentrieren uns insbesondere auf neuartige Mehrschichtmaterialien, die sowohl gute Barriereeigenschaften als auch die maximale Recyclingfähigkeit aufweisen. Damit verbessern wir den Umweltaspekt unserer technisch fortschrittlichen Verpackungslösungen, reduzieren unseren CO₂-Fußabdruck weiter und machen es unseren Kunden einfacher, ihre Nachhaltigkeitsziele zu erreichen. Für die Umsetzung in der Praxis haben wir uns konkrete Ziele gesetzt“, erläutert Karolina Olejniczak.

Zu den Zielen gehört die Einführung des ECG-Drucks, was laut Olejniczak ohne Flexcel NX Platten und PureFlexo Printing nicht möglich gewesen wäre. PureFlexo Printing ist über die Flexcel NX Print Suite for Flexible Packaging von Miraclon verfügbar. Es wirkt aufgrund der Dreifach-Oberflächenstrukturierung der Platten unerwünschtem Ausbreiten von Druckfarbe im Druckprozess entgegen, produziert sicht- und messbare Resultate mit geringerem Punktzuwachs und sorgt für ein deutlich geringeres Aufbauen von Druckfarbe – alles Grundvoraussetzungen für die erfolgreiche Implementierung des ECG-Drucks.

Für Malgorzata Rein, die kaufmännische Leiterin von PDO, sind funktionierende Partnerschaften die Grundlage für Vorteile einer nachhaltigen Produktion: „Als Miraclon uns PureFlexo Printing mit Flexcel NX Platten vorstellte, konnten wir sehen, wie diese Technologie den ECG-Druck ermöglichte, und dass sie absolut unseren Umweltzielen entsprach. Wir haben das Glück, dass Segafredo Zanetti Poland das Potenzial für Effizienz und Nachhaltigkeit erkannt hat,



Die Einführung des ECG-Drucks wäre laut Karolina Olejniczak ohne Flexcel NX Platten und PureFlexo Printing nicht möglich gewesen.

das die Implementierung des ECG-Drucks für die Verpackung von Kaffeebohnen in Polen mit sich bringen würde.“

Malgorzata Rein führt weiter aus: „Vor der Einführung des ECG-Drucks druckten wir die Intermezzo-Kaffeeverpackungen mit sieben Farben und 280 m/min, um die optimale Trocknung des Hintergrunds bei hohen Anilox-Volumen zu gewährleisten. Dank der Punktpräzision von PureFlexo Printing können wir den roten Vollton mit Magenta und Gelb drucken und Schwarz auf einen Farbauszug reduzieren. Unsere Hauptziele waren Makulaturensenkung und die Erhöhung der Druckgeschwindigkeit. Beides haben wir erreicht.“

„Wenn man bei Kunden die Verringerung der Anzahl von Farben erwähnt, befürchten sie erst einmal Qualitätseinbußen. Doch als wir Segafredo die Ergebnisse vorlegten, konnten sie zunächst keinen Unterschied erkennen. Das Projekt ist derart gut gelaufen, dass sie planen, in Polen komplett auf den ECG-Druck umzustellen. Außerdem wollen sie ECG auch anderen Unternehmen der Massimo Zanetti Beverage Group empfehlen. Intermezzo-Kaffee ist ein Schlüsselprodukt für Segafredo in Polen, daher ist dies ein echtes Vertrauensvotum für uns und das, was wir erreicht haben“, lautet das Fazit von Karolina Olejniczak.



Im Rahmen eines Projekts zur Weiterentwicklung von Kaffeebohnen-Verpackungen der Marke Intermezzo von Segafredo Zanetti Poland sp. z o.o. konnte PDO den Druckfarbenverbrauch um bis zu 40 % senken.

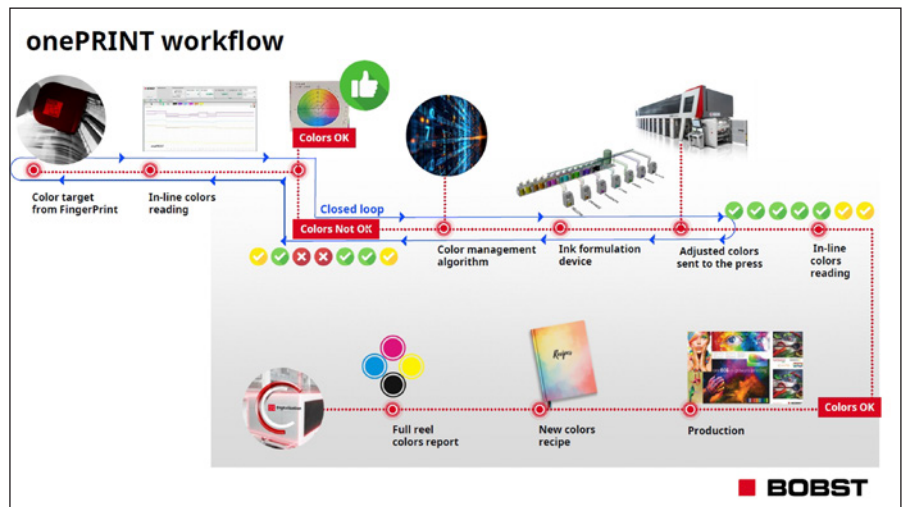
Gebündeltes Know-how auf der Inno-PrintPack

Trends im Verpackungsdruck

Zwei Tage, fünf Trends, ein Ziel: den Verpackungsdruck effizient und kreislauffähig zu gestalten. Der 10. Expertentreff Verpackungsdruck zeigte eindrucksvoll, dass moderne Technologien, von 7C-Fixed-Palette und KI-gestützter Echtzeit-Datenanalyse über Robotik, In-line-Inspektion bis hin zu Fälschungsschutz und recyclingfreundlichen Materialien, die Produktionsprozesse nachhaltig transformieren.

Der „Expertentreff Verpackungsdruck“ feierte unter dem neuen Label „Inno-PrintPack“ seine zehnte Auflage und bot ein weiteres Novum. Die Fachtagung gastierte Ende letzten Jahres im neu entstandenen Veranstaltungszentrum der Follmann-Gruppe in Minden, inmitten einer Spezialchemie-Fabrik. Die moderne Infrastruktur des Technologie- und Wissenszentrums schuf die optimalen Rahmenbedingungen für die tiefgehenden Fachvorträge sowie für den weiteren Austausch.

Michael Weihing von GMG beleuchtete den Paradigmenwechsel vom Druck mit Sonderfarben hin zu vier bis sieben Prozessfarben. Dieser Ansatz steigert die Effizienz im Drucksaal durch kürzere Rüstzeiten und weniger Makulatur um bis zu 27 %, wie er in einem Praxisbeispiel zeigte. Einsparungen bis zu 337.000 Euro/Jahr im Beispielsfall und ein zusätzliches Auftragspotenzial pro Maschine von 5 Mio. Euro sind zu erreichen. Zudem erhöhen standardisierte Prozesse die Reproduzierbarkeit der Druckergebnisse sowie die Nachhaltigkeit in der CO₂-Bilanz. Hinzu kommen eine höhere Standardisierung, die die Markenbindung stärkt, eine größere Flexibilität in der Auftragsreihenfolge ermöglicht als auch zu schnelleren Lieferzeiten führt.



onePrint garantiert konstante Farbe im Tiefdruckprozess. (Quelle: Bobst)

Uwe Alexander von Gallus stellte die Vorteile des 7C-Drucks im Etikettenbereich vor: deutlich weniger Farbwechsel, kürzere Rüstzeiten, reduzierte Waschvorgänge sowie die Möglichkeit, mehrere Jobs in einem Durchgang über Kombiformen zu produzieren.

Bei der Permapack AG in der Schweiz wurde der 7C-Workflow nach Softwareanpassungen und optimierten Prozessen in die Praxis umgesetzt. Aufgrund der Auftragsstruktur mit starkem Digitaldruckanteil und des Verzichts auf 7C im Kosmetiksegment liegt der Anteil potenzieller 7C-Aufträge zwar unter den ursprünglichen Erwartungen – allerdings würde man die Entscheidung für den 7C-Druck dort wieder treffen. Besonders im Digitaldruck überzeugt der Ansatz: Der Break-Even-Point gegenüber konventionellem Druck steigt von den oft genannten 2.000 auf 10.000 Laufmeter.

Jörg Rohde von Zecher zeigte in seinem Vortrag „Rasterwalzen im 7C-Druck“ den Weg zu einem schlanken, klar spezifizierten Rasterwalzensortiment mit definierten Volumenstufen für den Druck im erweiterten Farbraum. Bei der Spezifikation der Rasterwalzen – abgestimmt auf Klischeeraster, Plattenoberfläche, Farbtyp, Substrat und Gravurform – unterstützt Zecher die Anwender gezielt. Spezialgravuren wie SteppedHex mit gelängten Näpfchen ermöglichen höhere Lineaturen bei

gleichem Volumen und damit optimiertem Farbübertrag. Ein standardisierter Walzenbestand reduziert Rüstzeiten und Risiken. Eine regelmäßig dokumentierte Reinigung und Wartung sichern eine Farbdichte, eine hohe Übertragungsqualität und die Prozessstabilität im 4C/7C-Druck. Regelmäßige „Wartung der Rasterwalzen anstatt regelmäßiges Warten in der Produktion auf Ersatz-Walzen könnte das Motto lauten.“

Im Rahmen seines Vortrags stellte Alexander Sailer von manroland Goss vor, wie eine zentrale Datenplattform im Web-Offset Verpackungsdruck Echtzeittransparenz über Energie-, Material- und Medienverbrauch schafft. Analysiert wird dies pro Auftrag, Produkt oder über einen definierten Zeitraum. Automatisch erfasste Maschinen- und Sensordaten ermöglichen schnelle Entscheidungen, führen zu geringerem Ausschuss und verhindern Stillstände durch vorbeugende Instandhaltung. Übersichtlich aufbereitete Dashboards machen Kennzahlen und Abweichungen sofort sichtbar und greifbar und erleichtern Vergleiche zwischen Aufträgen bzw. Standorten. So werden Einsparpotenziale sichtbar, die optimale Produktionsgeschwindigkeit bestimmt, Prozesse stabiler und die Gesamtanlageneffektivität steigt. Das alles mit offenen Schnittstellen für eigene IT-Systeme.

Marco Schmidt von Bobst präsentierte in seinem Vortrag die Vorteile des smartGravure Systems, das den Tiefdruckprozess konsequent digitalisiert, ohne die traditionellen Qualitätsstärken des Verfahrens zu verlieren. Während konventioneller Tiefdruck durch analoge Rüstprozesse, viele Sonderfarben und hohe Bedienerabhängigkeit geprägt ist, bringt smartGravure Effizienz und Stabilität in den Prozess. Das erweiterte Farbspektrum one-ECG (7C) reduziert Sonderfarben und erlaubt, 95 % des Pantone Farbraums wiederzugeben. Die digitale Auftragsvorbereitung oneSet unterstützt den Operator an der Maschine, indem es Rüstzeiten verkürzt, während die In-line-Messung onePrint eine konstante Farbe garantiert. Insgesamt führt dieses neue Konzept zu einer signifikanten Effizienzsteigerung im Tiefdruck. Über eine umfassende Datenkonnektivität mit Bobst Connect erfolgt die transparente Prozessüberwachung sowie eine fundierte Produktionsanalyse.

Tarik Sevinc von AVT zeigte, wie moderne Inspektionssysteme Produktionssicherheit definieren. Sie bieten eine lückenlose 100%-Druckfehler- und Lackkontrolle auf voller Bahnbreite in Echtzeit – von Register- über Druckqualitätsabweichungen bis zu Barcode-Checks. Als Highspeed-Lösungen existieren sie gleichermaßen für schmalbahnige Anwendungen als auch für den Etikettendruck. Zudem sorgen In-line-Spektralfarbmessungen über SpectraLab XF für reproduzierbare Farbkonzanz bei jedem Auftrag. Ein vollständiges Datenmanagement garantiert, dass alle Produktions- und Fehlerdaten digital dokumentiert, ihre Rückverfolgbarkeit sichergestellt und Prozesse gezielt optimiert werden können.

Dr. Thomas Klein von Esko-Graphics und Dr. Dieter Niederstadt von Asahi

präsentierten ein Kooperationsprojekt, in dem Esko, Asahi, Kongsberg und Allstein erstmals einen durchgängig vernetzten und vollautomatisierten Workflow von der Flexo Rohplatte bis zum fertigen Druck in der Praxis zeigten. Die AWP-Wasserplatten mit kurzen Prozesszeiten werden auf einer CrystalCleanConnect-Anlage mit Quarz-Oberflächenstruktur mit 4.000 ppi bebildert und dank 90 % geringerem Bedieneraufwand schnell verarbeitet. Die Allstein-Robotik übergibt die zugeschnittenen Platten an die automatisierte Montage und weiter zur automatischen Beladung der Genesis-Flexodruckmaschine. Das Ergebnis der kollaborativen Automatisierung: ein enormer Produktivitätssprung, höchste Prozesskonstanz und erstklassige Druckqualität – bereits kommerziell verfügbar.

Victor Asseiceiro von Hybrid Software stellte „7C-Druck und Fixed-Palette-Workflows – ECG-Implementierung für analoge und digitale Drucktechnologien“ vor und zeigte, dass erfolgreiches Drucken mit erweitertem Farbraum auf der Standardisierung hin zu einem durchgängigen 7-Farben-Prozess und einem vorhersagbaren ΔE basiert. Durch den Digitaldruck verändert sich die Wertschöpfungskette: Datenaufbereitung und Farbmanagement müssen in der Druckerei erfolgen. So lassen sich die Gesamtanlageneffizienz deutlich steigern und jährliche Kosteneinsparungen pro Maschine erzielen. Schlüssel ist die nahtlose Integration des Farbmanagements ins ERP-System und die Prepress-Automatisierung über offene Schnittstellen. Die Technologie ist bereit – digitaler ECG wird die analoge Adaption vorantreiben.

In seiner Präsentation thematisierte Yair Gellis die Herausforderung, die MDO-PE als gut recyclingfähiges Mo-

nomaterial im Druckprozess mit sich bringt. Die MDO-PE Folie besitzt eine sehr niedrige Oberflächenenergie, reagiert empfindlich auf Wärme und zeigt einen starken Memory-Effekt – Faktoren, die Farbhftung, Registerhaltigkeit und Planlage erschweren. Für zuverlässige Farbhftung ist ein Corona-Refresh in der Druckmaschine auf etwa 42 dynes/cm unerlässlich. Die Temperatur im Trockenkanal muss unter 85 °C liegen, um Verzug zu vermeiden. Eine niedrige Bahnspannung von 0,8 – 1,2 N/cm stabilisiert das Register. Unterschiedliche Folienqualitäten erfordern spezifische Arbeitsanweisungen, und sowohl Farb- als auch Verbundhaftung müssen bei Laminaten sorgfältig geprüft werden.

In seinem Vortrag zeigte Oliver Hissmann von OCS Service, wie moderne Inspektionssysteme die Qualität auch von Recyclingfolien und neuen „grünen“ Polymeren sichern. Das Hochgeschwindigkeits-Bahnsystem FSP600 erkennt in Echtzeit mittels kombinierter Transmissions- und Reflexionsmessung sowie Hell- und Dunkelfeldbeleuchtung Fehler wie Gele, Stippen, Krater, Löcher oder Beschichtungsaussetzer – und das alles bei eingefärbten oder transparenten Folien. Besonders bei PCR-Folien, die ein hohes Materialrauschen aufweisen, verhindert die Multi Channel Evaluation (MCE) Fehlalarme. Bis zu sechs Kanäle unterscheiden dabei relevante Defekte vom Grundrauschen. Die Unterscheidung und finale Klassifizierung der Defekte erfolgt durch einen automatischen Klassifizierer, nachdem der Defekt dem System geteilt wurde.

André Altevogt von Follmann ging zunächst auf die für Druckfarben geltenden verschärften Grenzwerte für Schwermetalle und PFAS ein, die ab 2026 im Rahmen der PPWR für Verpackungsmaterialien gelten. In seiner Kernbotschaft stellte er heraus, dass Wasserfarben von Follmann 100 % wasserbasiert, nahezu VOC-frei (< 1%) sind und unter Einhaltung eines Anteils < 5% bezogen auf das Verpackungsgewicht im Recyclingprozess keinen Störfaktor bilden. Technisch ermöglichen Wasserfarben hohe Farbstärken, feine Raster und Druckgeschwindigkeiten bis zu 800 m/min. Fallstudien belegen trotz höherer Reinigungskosten eine deutliche Senkung der Ge-

Zusammenfassung
Drucken mit Farbraumerweiterung ...

- ... ist **Realität** konventionell & digital
- ... hat **keine** technischen **Hürden**
- ... erfordert **definierte Prozesse** – Color Management
- ... **Einhaltung** der Prozesse
- ... performante **Druckvorstufe** für konventionelle Druckmaschinen
- ... erfordert **Kommunikation** im Vertrieb insbesondere in der Umstellungsphase.



Anforderungen bei der Umstellung auf erweiterte Prozessfarben (Quelle: Gallus Ferd. Rüesch AG)



Allstein-Robotik übergibt die zugeschnittenen Platten an die automatisierte Montage. (Quelle Allstein)

samtkosten bei gleichem Farbvolumen. Grund sind geringere Kosten bei Farben und Lösemitteln.

Der Vortrag von Dr. Steffen Scheibenstock, SCRIBOS GmbH, thematisierte den wachsenden, globalen Fälschungsmarkt und die Marken- und Produktschutzlösungen von KURZ SCRIBOS. Die wirksamste Methode von Schutzlösungen ist die Einbindung des Kunden in den Authentifizierungsprozess. Hierfür bietet KURZ SCRIBOS die Technologie ValiGate® an. Es handelt sich dabei um einen serialisierten, kopiergeschützten QR-Code mit doppelter Verschlüsselung und einem physischen Schutzmuster. Auf Verpackungen ermöglicht die fälschungssichere Lösung die Verifizierung über das Smartphone ohne separate App, die die Echtheit bestätigt oder das Produkt als Fälschung aufdeckt.

Nicole Brandt von der PTS – Institut für Fasern & Papier gGmbH – ging auf die Anforderungen der EU-Verordnung 2016/161 zur effektiven Abwehr gefälschter Humanarzneimittel ein. Damit setzte sie den Vortrag inhaltlich für Pharma-Anwendungen fort. Kernforderung ist die lückenlose Ende-zu-Ende-Verifizierung durch individuelle Data Matrix Codes (Mindest-Druckqualität von 1,5 nach ISO/IEC 15415) und ein Manipulationsschutz, beispielsweise durch ein Tamper Evident Label. Die notwendigen Prüfungen auf Codierbarkeit (Inkjet/Laser) und die Beständigkeit der Codes über 5 Jahre erfolgen nach standardisierten PTS Methoden.

Dr. Sven Macher von VP Medical Packaging veranschaulichte in seiner Präsentation, wie migrationsarme UV-Druckfarben zur sicheren Verpackung sensibler medizinischer Produkte beitragen. Im Mittelpunkt stehen dabei Patientensicherheit und normgerechte Fertigung (u.a. ISO 13485). Er

ging auf die Anforderungen der PPWR, MDR und ISO 11607 an Verpackungsmaterialien und Druckfarben hinsichtlich Sterilisationskompatibilität, toxikologischer Bewertung sowie Extractables- und Leachables-Analysen ein. Anhand von Migrationsstudien verschiedener UV-Farbsysteme wurden Prüfaufbau, analytische Methoden, Grenzwerte und Messergebnisse dargestellt, um die Eignung für medizinische Verpackungen zu bewerten.

Marcin Lapaj von Transparent Paper Ltd. zeigte in seinem Vortrag den Übergang bei BOPP-Folien zu PPWR-konformen Monomaterial-Strukturen. Im Fokus stehen Innovationen wie BOPP-Folien mit ultrahoher Barrierewirkung (UHB), die Aluminiumfolie in Mehrschichtlaminaten für trockene und feuchte Lebensmittelanwendungen ersetzen, sowie bifunktionelle Hybride, die die Funktionen guter Siegeleigenschaften mit ultrahoher Barrierewirkung kombinieren. Hitzeresistente (HR) BOPP-Folien mit kontrolliertem Schrumpfung gewährleisten zudem Dimensionsstabilität auf Hochgeschwindigkeits-Abpackmaschinen. Durch Gewichtsreduzierung mit matten BOPP-Folien geringer Dichte und vereinfachten Laminatstrukturen fördert BOPP aktiv die Kreislaufwirtschaft und erfüllt die Anforderungen der PPWR an Monoverpackungen.

Dr. Ricarda Hofmann von der Flint Group adressierte die verschärften Anforderungen der EU-Recyclinggesetzgebung (PPWR) an druckfreundliche, recyclingfähige Farben. Flint Group reagiert mit innovativen Universalbasen (NC-freie Pigmentanreicherung), die das gesamte Verpackungsspektrum von Papier bis hin zu Polyolefin-, Polyester- und Polyamidfolien abdecken. Diese angepassten, lösungsmittel- und wasserbasierten Farbsysteme reduzieren die Komplexität im Drucksaal und ge-

währleisten die Einhaltung regulatorischer Standards.

Attilio Borlenghi von Sun Chemical präsentierte die Ultra Low Monomer (ULM)-Laminieretechnologie, die neue EU- und US-Verordnungen für Lebensmittelsicherheit und Arbeitsschutz erfüllt. Neu entwickelte ULM-Klebstoffe mit weniger als 0,1 % Diisocyanaten verkürzen dank extrem niedrigem Restmonomergehalt die notwendige Reifezeit nach dem Laminieren wesentlich. Für Retortenanwendungen steht eine leistungsstarke ULM-Variante bereit. Die lösemittelfreien, RecyClass-zertifizierten SunLam-Klebstoffe, Paslim-Barrierelamine und SunBar-Barrierelacke bilden ein modulares Produktportfolio, das den Umstieg auf recycelbare Monomaterial-Verpackungen ermöglicht. Schon direkt nach der Kaschierung halten diese Klebstoffsysteme die lebensmittelrechtlichen Anforderungen ein.

Karsten Schröder schloss die InnoPrintPack mit einer prägnanten Zusammenfassung aller Vorträge. Wie relevant das Thema 4C/7C-Fixed Palette mit seiner Effizienzsteigerung im Verpackungs- und Etikettendruck geworden ist, zeigten die Präsentationen sehr anschaulich. Ebenso, wie groß die Neuerungen bei KI-gestützter Echtzeit-Datenanalyse, dem Einsatz robotergesteuerter Systeme und Inline-Inspektion sind.

Fälschungsschutz entwickelt sich kontinuierlich weiter und wird durch Authentifizierungsprozesse wirksam umgesetzt. Zugleich treibt die PPWR die Entwicklung recyclingfreundlicher Verpackungsmaterialien voran – mit spürbaren Auswirkungen auf Farbsysteme und Laminierklebstoffe. Der InnoPrintPack Expertentreff machte auch dieses Jahr deutlich, wie dynamisch sich die Verpackungsdruckbranche weiterentwickelt.

Dieter Finna

Detektierte Fehlertypen bei der Folienherstellung
(Quelle: OCS Optical Control Systems GmbH)



Fehlertypen

Gele/Stippen, Fischaugen, Löcher, Kratzer



Inessens erweitert seine 2D-Code-Druckkapazitäten mit Domino K300 Druckern

Gesteigerte Druckqualität

Inessens, ein führender französischer Hersteller von Premium-Etiketten und -Verpackungen, hat sein Engagement für den innovativen variablen 2D-Codedruck mit der Installation von insgesamt drei Domino K300 Monochrom-Inkjet-Druckern an seinem Standort in der Imprimerie Bidoit in Cognac verstärkt. Mit dieser Investition unterstützt das Unternehmen seine Kunden bei der Einhaltung der EU-Rechtsvorschriften für die Etikettierung von Weinen mit hochauflösenden 2D-Codes. Gleichzeitig ermöglicht es eine bessere Rückverfolgbarkeit und eine stärkere Kundenbindung.

Inessens vereint neun französische Druckereien unter einem Dach und bedient ein breites Produktspektrum – angefangen von Wein und Spirituosen über Lebensmittel bis hin zu Kosmetik, Parfüm und medizinischen Produkten. Das Unternehmen ist bekannt für seine innovative Etikettengestaltung, einschließlich der Verwendung natürlicher Pigmente, der fälschungssicheren Fresnel-Linsentechnologie und des fortschrittlichen Drucks variabler Daten und 2D-Codes.

KONSEQUENTE STRATEGIE

„Innovation steht im Mittelpunkt unseres Handelns. Wir antizipieren kontinuierlich Markttrends und erweitern unser Know-how, um neue Druck- und Materiallösungen zu entwickeln, die unseren Kunden zu mehr Sichtbarkeit verhelfen. Die Individualisierung von Etiketten mit monochromen variablen Daten und 2D-Codes ist ein zentraler Bestandteil dieser Strategie“, betont



Der digitale K300 Inkjetdrucker wurde entwickelt, um eine hohe Druckqualität bei hoher Geschwindigkeit zu liefern, wodurch er sich ideal für den Druck variabler Daten und die Personalisierung im späten Produktionsstadium eignet.

Sébastien Garaboeuf, Directeur Industriel, Inessens.

Bereits seit zwanzig Jahren arbeitet Inessens mit Domino Printing Sciences im Bereich des variablen Datendrucks zusammen. 2005 führte das Unternehmen erstmals eine Domino-Inkjet-Nummerierungslösung ein, rüstete 2008 auf zwei K150 Monochrom-Inkjet-Drucker auf und erweiterte sein Portfolio 2011 um einen K600i Drucker.

Vor kurzem hat Inessens diese Entwicklung nun fortgesetzt und die K150 Drucker durch die neuesten K300 Modelle ersetzt. Dieses Upgrade verbessert die Druckqualität mit einer Auflösung von bis zu 600 dpi und ermöglicht Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 250 Metern pro Minute.

„Die K300 Systeme eignen sich ideal, um fortlaufende Nummerierungen und variable QR-Codes auf unseren hochwertigen Weinetiketten aufzubringen, die wir im Flexodruck veredeln. Sie ermöglichen die Produktion großer Etikettenmengen ohne Abfall und erlauben uns so, kurzfristige Kleinauflagen kosteneffizient zu realisieren“, erklärt Sébastien Garaboeuf. „Unsere Domino-

Lösungen haben in den vergangenen 20 Jahren eine hervorragende Zuverlässigkeit bewiesen. Genau deshalb entscheiden wir uns immer wieder für Domino.“ Für die Zukunft plant Inessens, sein Know-how im Bereich des variablen Datendrucks und des 2D-Codedrucks in seinem gesamten Netzwerk auszubauen und neue, auf die Kundenbedürfnisse zugeschnittene Etiketten- und Verpackungslösungen einzuführen.

„Wir sind stolz darauf, Inessens zu unterstützen, ein visionäres Unternehmen, das unser Engagement für Innovation und Kundenzufriedenheit teilt. Wir haben verfolgt, wie sich ihr Einsatz der monochromen Drucktechnologie von Domino im Laufe der Zeit weiterentwickelt hat – von variablen Daten hin zu anspruchsvollen 2D-Code-Anwendungen – und konnten ihren zukunftsorientierten Ansatz aus nächster Nähe erleben. Es ist großartig zu sehen, wie unsere Technologie ihnen hilft, ihrer Kundschaft noch mehr zu bieten, und wir sind gespannt darauf, sie künftig auch auf diesem Weg zu unterstützen“, erklärt Rony Jorand, Account Manager, Domino.

LEDcure NX: Effizienz trifft auf zukunftssichere Technologie

Wassergekühltes LED-UV-System

IST Metz bringt mit dem LEDcure NX ein leistungsstarkes, wassergekühltes LED-UV-System für industrielle Anwendungen auf den Markt. Das effiziente System bietet eine gleichbleibend hohe Aushärtungsqualität, senkt den Energieverbrauch und die Betriebskosten und unterstützt die nachhaltige Optimierung von Produktionsprozessen. Durch die modulare Bauweise und intelligente Prozesssteuerung ist es flexibel in bestehende Anlagen integrierbar.

Das neue LEDcure NX, das durch seine hohe Energieeffizienz, modulare Anpassbarkeit und seine verbesserte Betriebssicherheit überzeugt, ist auf den wachsenden Bedarf an nachhaltigen, prozessstabilen und energieeffizienten Lösungen in Druck- und Beschichtungsanwendungen ausgerichtet. LEDcure NX basiert auf einer wassergekühlten LED-UV-Technologie und erreicht bei einer maximalen elektrischen Leistung von 79 W/cm einen Wirkungsgrad von 48 %, was über dem typischen Effizienzniveau branchenüblicher LED-UV-Systeme liegt. Die optimierte Strahlungscharakteristik garantiert gleichmäßige, reproduzierbare Aushärtungsergebnisse bei gleichzeitig reduziertem Energieverbrauch und geringerer thermischer Belastung der Substrate.



Das neue wassergekühlte LED-UV-System LEDcure NX aus dem Hause IST Metz

FLEXIBLE INTEGRATION

Der modulare Aufbau des LEDcure NX ermöglicht Anwendern eine flexible Integration in neue und bestehende Produktionslinien. Durch die Wasserkühlung wird eine konstante Betriebstemperatur gewährleistet, was die Lebensdauer der LEDs erhöht und thermisch bedingte Prozessabweichungen minimiert. Dies trägt zur Steigerung der Anlagenverfügbarkeit und zur Reduktion von Stillstandszeiten bei, was für industrielle Anwender einen direkten Einfluss auf die Gesamtanlageneffektivität (OEE) hat.

SINKENDE BETRIEBSKOSTEN

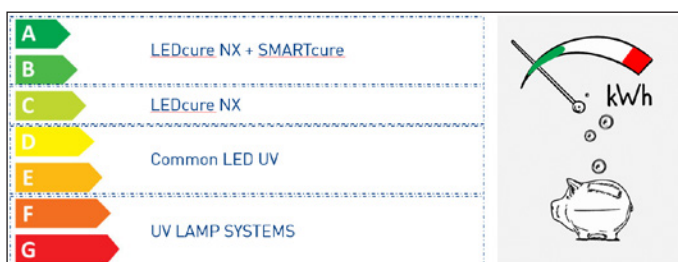
Ein entscheidender Vorteil des LEDcure NX liegt in der Reduktion der Betriebskosten über den gesamten Lebenszyklus. Die hohe Energieeffizienz resultiert aus einem niedrigeren Stromverbrauch und reduziert gleichzeitig CO₂-Emissionen im laufenden Betrieb und leistet so einen signifikanten Beitrag zu einer nachhaltigen Produktion. Darüber hinaus unterstützt die Wasserkühlung die Integration in anspruchsvolle Produktionsumgebungen, in denen thermische Stabilität und Ressourcenschonung essenziell sind.

Für eine intelligente und effiziente Prozesssteuerung lässt sich das LED-UV-System LEDcure NX mit der innovativen Smartcure-Technologie von IST Metz kombinieren. Diese KI-gestützte Steuerung analysiert in Echtzeit Produktionsparameter, passt die LED-Leistung automatisch an und optimiert den Energieeinsatz den aktuellen Anforderungen entsprechend. Auf diese Weise werden nicht nur Energie und Ressourcen eingespart, sondern auch eine präzise, konstant hohe Aushärtungsqualität gewährleistet.

Mit dem LEDcure NX steht Anwendern eine zukunftssichere und hoch effiziente LED-UV-Lösung zur Verfügung. Durch die Kombination aus hoher Leistung, modularem Design und intelligenter Prozesssteuerung unterstützt das System industrielle Anwender dabei, ihre Produktionsprozesse nachhaltig zu optimieren und gleichzeitig Kosten zu senken.

VIELSEITIG EINSETZBAR

Dank seines robusten, wassergekühlten Designs und der Möglichkeit zur Integration in bestehende Produktionsumgebungen eignet sich der LEDcure NX für eine Vielzahl industrieller Anwendungen – angefangen von Narrow-Web-Druckprozessen bis hin zu anspruchsvollen Beschichtungs- und Härtingsprozessen in der Industrie. Die langlebige LED-UV-Technologie, gekoppelt mit einer Garantie von bis zu 10 Jahren, schafft zudem Planungssicherheit und trägt zu einer langfristigen Investitionssicherheit bei.



Mit Smartcure zur Effizienzklasse A: Die KI-basierte Technologie maximiert die Energieeffizienz von LEDcure-Systemen.

GS1 Digital Link: Wie 2D-Codes Produkte mit Daten verknüpfen

Vom Barcode zur digitalen Identität

Seit über 50 Jahren bildet der klassische EAN-/UPC-Barcode das Rückgrat des weltweiten Handels- und Logistiksystems. Doch im Zeitalter von Digitalisierung, Transparenz und Nachhaltigkeit stoßen die bekannten S/W-Streifen zunehmend an ihre Grenzen. Regulierungsbehörden, Handel und Verbraucher fordern mehr Informationen, die sich im eindimensionalen Barcode nicht mehr unterbringen lassen.

Aus diesem Grund gehört die Zukunft 2D-Codes. Unter dem GS1-Standard sind inzwischen mehrere Codearten offiziell für die Produktkennzeichnung zugelassen: GS1 DataMatrix, GS1 QR Code und GS1 DotCode. Sie speichern deutlich mehr Informationen als ein linearer Barcode, bleiben dabei aber kompakt und lassen sich auch bei hoher Geschwindigkeit zuverlässig scannen. Entscheidend für den weltweiten Einsatz ist die GS1-Konformität. Sie stellt sicher, dass alle enthaltenen Datenelemente – etwa die Global Trade Item Number (GTIN), Chargennummer, das Haltbarkeitsdatum oder die Seriennummer – nach einheitlichen GS1-Anwendungskennzeichen codiert werden.

DER NÄCHSTE SCHRITT

Der GS1 Digital Link geht einen Schritt weiter: Durch die Einbettung der GS1-Kennungen in eine URL-Struktur wird jedes Produkt Teil des Internets. Im Gegensatz zum eindimensionalen Barcode, der nur eine Nummer enthält, speichert der GS1 Digital Link strukturierte Daten und eine Webadresse. Er kann von Warenwirtschaftssystemen, Kassenscannern oder Smartphones gelesen werden. Ein einziger 2D-Code kann somit ein Produkt identifizieren, Rückverfolgbarkeitsdaten bereitstellen und zugleich



Der GS1 Digital Link verbindet physische Produkte mit digitalen Informationen.

zu einer Website oder Datenbank führen, die Informationen zu Inhaltsstoffen, Herkunft oder Recycling enthält.

JEDER PROFITIERT

Die praktischen Vorteile sind vielfältig: Rückrufe lassen sich präzise und kosteneffizient durchführen, indem nur betroffene Chargen identifiziert werden. Ein Scan genügt, um Informationen über Herkunft, Inhaltsstoffe oder Recycling zu erhalten. Marken können denselben Code nutzen, um Kampagnen, Rezepte oder Treueprogramme zu verknüpfen und Verpackungen so zu interaktiven Kommunikationskanälen machen. Hersteller, Logistikpartner und Händler können Echtzeitdaten austauschen, wodurch die Lieferkette transparenter und reaktionsschneller wird. Durch die höhere Produktsicherheit, die Transparenz für Verbraucher, die interaktiven Möglichkeiten der Verpackung und die Datenintegration macht der GS1 Digital Link eine Rückverfolgbarkeit nicht nur intelligenter, sondern schafft auch neue Möglichkeiten für vernetzte Verpackungen und mehr Verbrauchervertrauen.

WAS ES ZU BEACHTEN GILT

Mit der wachsenden Informationsdichte steigen auch die Anforderungen an Druckqualität und Datenmanagement. Die Lesbarkeit eines 2D-Codes hängt

von präzisiertem Druckbild, ausreichendem Kontrast und korrekter Positionierung ab – insbesondere auf anspruchsvollen Materialien wie flexiblen Folien oder metallisierten Oberflächen. Faktoren wie Tintenart, Tropfengröße und Layout entscheiden über ein GS1-konformes Ergebnis. Zudem müssen Hersteller variable Daten wie Chargen- oder Haltbarkeitsangaben flexibel in den Druckprozess integrieren. Da viele Handelspartner ihre Scantechnologie noch auf 2D-Codes umstellen, ist eine enge Abstimmung entlang der Wertschöpfungskette erforderlich. Ebenso wichtig ist ein stabiles Datenmanagement im Hintergrund: Inhalte können sich ändern, doch der GS1 Digital Link stellt sicher, dass der aufgedruckte Code stets auf die aktuelle und korrekte Information verweist.

FAZIT

Der GS1 Digital Link – gemeinsam mit den Standards GS1 DataMatrix, GS1 QR Code und GS1 DotCode – markiert den Beginn einer neuen, intelligenteren Ära der Produktkennzeichnung. Mit den präzisen Drucksystemen von Leibinger können Hersteller die Zuverlässigkeit, Flexibilität und GS1-Konformität erreichen, die für diesen Wandel erforderlich sind und sicherstellen, dass jeder Code gestochen scharf, lesbar und zukunftssicher ist.

Arzneimittel-Beipackzettel im Mittelpunkt der Screen Inkjet Printing Open House

Digitale Beipackzettelproduktion

Das Ende letzten Jahres von Screen Europe organisierte Inkjet Printing for Pharmaceutical Leaflets Open House hat deutlich gemacht, dass die digitalen Inkjet-Lösungen des Unternehmens bereits die nächste Digitalisierungsphase in der Produktion pharmazeutischer Beipackzettel vorantreiben.

Screen Europe begrüßte anlässlich seines „Proven & Approved Inkjet Printing for Pharma Leaflets Open House“ Fachleute aus der pharmazeutischen Druck- und Verpackungsbranche in seinem Inkjet Innovation Center in Amsterdam. Die Live-Druckdemonstrationen, Workflow-Rundgänge und Fachvorträge, die auf die strengen Anforderungen der Beipackzettelproduktion ausgerichtet waren, fanden bei den Besuchern großen Anklang. Die positive Resonanz verdeutlicht, dass die Inkjet-Technologien von Screen bereits den hohen Ansprüchen der Pharmaindustrie an Genauigkeit, Produktivität und Qualitätssicherung gerecht werden.

DIE EVOLUTION DES DIGITAL-INKJET-DRUCKS FÜR PHARMAZEUTISCHE BEIPACKZETTEL

Die Screen Spezialisten stellten die fortschrittlichen Fähigkeiten der Truepress Jet-Lösungen vor, die eine konsistente und normgerechte Ausgabe patientenrelevanter Informationen gewährleisten. Die Demonstrationen zeigten, dass Screens SC+-Tinten sowohl eine scharfe Schrift als auch eine hohe optische Dichte auf Offset-Niveau bieten – zwei Faktoren, die essenziell für die Lesbarkeit kleinster Schriftgrößen ohne Produktivitätsverlust sind. Besonders beeindruckt waren viele Besucher von der Fähigkeit der Screen-Digitaldrucksysteme, sowohl auf ultradünnen, pharmazeutisch zugelassenen Papieren als auch auf kostengünstigen, von führen-



Screen Europes Proven & Approved Inkjet Printing for Pharma Leaflets Open House

den Pharmaherstellern eingesetzten gestrichenen Papieren ohne Primer zu drucken und dennoch die hohe optische Dichte zu erreichen, die erforderlich ist. Darüber hinaus sorgen fortschrittliches Workflow-Management und Finishing-Systeme – unterstützt durch die firmeneigenen Equios Software von Screen – für gleichbleibende Druckqualität vom ersten bis zum letzten Bogen, für mehr Automatisierung und somit geringeren Ausschuss und höhere Effizienz. Diese digitalen Innovationen unterstützen den Trend zur Just-in-Time-Produktion im Pharmabereich: Sie verbessern die Lieferketten-Performance, reduzieren Lagerbestände, vermeiden Abfall und fördern Nachhaltigkeitsstrategien, insbesondere angesichts schnell wechselnder Vorschriften, die Bestände schlagartig wertlos machen können.

ERFOLGREICHE PARTNERSCHAFTEN ENTLANG DES GESAMTEN WORKFLOWS

Die Expertise der Veranstaltungspartner – darunter MBO Komori, Delfort und Koehler Paper – ermöglichte es, den Besuchern aufzuzeigen, wie ein durchgängiges, integriertes Produktionsökosystem vom Substrat bis zur Falzausrüstung ein Höchstmaß an Prozess-

sicherheit bietet. Ein besonderes Highlight bildete zudem die Keynote von Ralf Kutschera, Head of Strategic Purchasing bei Faller Packaging. Er gab den Besuchern der Open House wertvolle Einblicke in die digitale Transformation bei Faller Packaging und die über zehnjährige Zusammenarbeit mit Screen. Das Unternehmen produziert derzeit rund 50 % aller Beipackzettel auf vier digitalen Screen Truepress Jet Systemen und erwartet weiteres Wachstum durch eine fünfte Installation. Seine klare Botschaft: „Digitaldruck ist für uns kein Nischenprozess mehr. Er wird zunehmend unser primäres Produktionsverfahren.“

DIGITAL INKJET: DIE ZUKUNFT DER BEIPACKZETTELPRODUKTION

Die positive Rückmeldung bestätigte, dass die Screen Inkjet-Technologien die Anforderungen nach kürzeren Auflagen, schnelleren Reaktionszeiten, strengeren regulatorischen Vorgaben und vielfältigeren Produktvarianten zuverlässig erfüllen. Für Screen ist es daher eindeutig, dass sich die Pharma-Beipackzettelproduktion zu intelligenten, automatisierten und flexiblen Digitalprozessen entwickelt und Screen diese Entwicklung durch enge Zusammenarbeit mit Kunden, Partnern und Pharmaunternehmen aktiv gestalten wird.



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, zukunftssichere 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

Anzeigenschluss

für die nächste Ausgabe
ist der 10. Februar 2026.

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



binderhaus
BINDEMASCHINEN FÜR DIGITAL- UND OFFSETDRUCK

Maschinen für Druckveredelung und Druckweiterverarbeitung:

- NSF Stanztiegel: 5.500/h, Stanzen, automatisch ausbrechen, Repetierfunktion, Heissfolie, Blindprägung
- Nut-/Rillmaschinen: 16.000 Takte/h, 600g/m², Perfo, Wire-O, automatischer inline-Fensterfalz
- Zählmaschinen: markierungsfrei, von 40 – 800g/m²
- Autobond Cello: 1- oder 2-seitig, bis 120m/min., Palettenanleger, Palettenauslage

Binderhaus
0711-35845-45 • info@binderhaus.com • www.binderhaus.com

TECHKON
Erfolg ist messbar

Exakte Farbmessung –
einfach & elegant



www.techkon.com

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 Salzufflen

M. Heywinkel
33699 Bielefeld

Multi-Plot Europe
34308 Bad Emstal

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

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 & Rohrmann
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 Ergolsbach

Technoplot Cad
85737 Ismaning

Igepa Systems
85399 Hallbergmoos
Tel.: 0811-299935-0
www.igepasystems.de

HIGHTEX Software Entw.
89079 Ulm

Karl Gröner
89081 Ulm

Ernst Mendel
90425 Nürnberg

Grafischer Fachhandel

AVI - Ingenieurges. 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

Colorado M-Serie

LEVEL UP YOUR GAME

Sind Sie bereit für die nächste Stufe in Sachen Produktivität, Kreativität und Rentabilität?

- FLXfinish+ ermöglicht matte, glänzende oder kombinierte matt/glänzende Drucke in einem Durchgang
- FLXture verleiht Ihren Drucken haptische Oberflächenstrukturen
- Die Weißoption bietet Ihnen eine besonders hohe Opazität und zugleich ein problemfreies Handling

Mit der Colorado M-Serie können Sie mehr Jobs drucken, beeindruckende zusätzliche Anwendungen erschließen und extrem kurze Durchlaufzeiten realisieren. Die patentierte UVgel-Tinte ist ideal für den Druck auf besonders umweltfreundlichen Druckmedien. Die Colorado M-Serie ist zudem flexibel erweiterbar, um mit Ihrem Unternehmen zu wachsen, und wurde für extrem niedrige Betriebskosten entwickelt.



**Jetzt
Demotermine
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

Canon



LUZAR GRUPPE
Partner für Druck • Media • IT

www.luzargruppe.de

our world is printed



Von Packaging und Labels über Signage, Textilien und Keramik: Gedruckte Technologien prägen, wie wir leben, arbeiten und interagieren. Ein Großteil davon entsteht auf Systemen von Durst.



Weitere Informationen
finden Sie unter

durst-group.com/durst90



durst