prepress World of Print
www.worldofprint.de • www.worldofprint.com
11/2026
November
ISSN 1868-9779 • 12598
35. Jahrgang • 10,- €
Medienpartner FMP Fachverband Medienproduktion DOXNET

Flexibilität im Textildruck ist Trumpf





Diversifizierung und vereinfachte Prozesse machen den Unterschied

Wirkungsvolle Markenbotschafter
Produkte müssen heute innerhalb kürzester Zeit Aufmerksamkeit erzeugen. Oft entscheidet bereits der erste Blick, ob eine Marke wahrgenommen wird oder in der Masse untergeht. Verpackungen und Etiketten spielen dabei eine zentrale Rolle: Sie transportieren nicht nur Informationen, sondern vermitteln Markenwerte, schaffen Wiedererkennung und prägen das Produkterlebnis unmittelbar. Gleichzeitig steigen die Anforderungen an ihre Produktion. ...Seite 26

Die optimale Imprinting-Strategie
Der traditionelle Kostenvorteil analoger Druckmaschinen beruht auf der Annahme von Skalenvorteilen. Doch selbst in Anwendungssegmenten, in denen das Gesamtvolumen weiterhin hoch ist, sind diese Volumina fragmentierter und komplexer geworden. Viele Unternehmen stellen zudem fest, dass ihre Druckmaschinen und Weiterverarbeitungsanlagen nicht ausgelastet sind und mit zunehmendem Alter häufiger ausfallen. ...Seite 28

Das perfekte Zusammenspiel entscheidet
Regulatorische Vorgaben haben zum Ziel, die Konformität von Druckfarben zu sichern. Sie beeinflussen jedoch auch Druckqualität und Prozessstabilität, etwa wenn Schäumen und Spritzen von UV-Etikettendruckfarben durch sie zum Thema werden. Gemeinsam mit Kunden ist Gallus den Ursachen dieser Phänomene auf den Grund gegangen. Die Erkenntnisse daraus flossen in eine Konstruktionslösung bei Kammerrakeln und in die Spezifizierung von Rakelmessern ein und stellen zugleich verbreitete Mythen rund um Tauchwalzensysteme infrage. ...Seite 32

Produktionswege automatisieren
Im Oktober zeigte Heidelberg im Rahmen der Shift 2026 anhand konkreter Praxisbeispiele auf, wie eine erfolgreiche Prozessdigitalisierung langfristig gelingen kann. Wichtiger Baustein dafür ist das Heidelberg Digital Ecosystem. Hierbei handelt es sich um eine vernetzte Gesamtlösung, die moderne Digitaldruck-Technologie, intelligente Workflows und Weiterverarbeitung zu einem durchgängigen System vereint. Wir sprachen mit Christopher Berti, Leiter Produkt- und Businessmanagement Digital Ecosystem bei Heidelberg, über die Vorteile, die sich für Druckereien durch eine konsequente Digitalisierung ihrer Prozesse ergeben und welche Voraussetzungen erfüllt werden müssen, um das Potenzial des Heidelberg Digital Ecosystems vollständig auszuschöpfen. ...Seite 42

Es gilt die Vielfalt zu entdecken



Wir sprachen mit Achim Bukmakowski, Epson Deutschland, darüber, wie Epsons Expertise Kunden unterstützt, neue Potenziale zu erschließen. ...Seite 23

Wege einer konsequenten Digitalisierung

Mitten im Markt Messe Stuttgart

wetec

Internationale Fachmesse für
Werbetechnik und Visuelle Medien

we love to tec you!



www.wetec-messe.de
#wetec2027

03. – 05.03.2027 | Messe Stuttgart

Dein kostenloser Messe-Ticket-Code:
WETEC27YOURTICKET
Einlösen: www.wetec-messe.de/tickets

Hier bekommt Werbung Format.

Ob Großformatdruck, Car-Wrapping, Lichtwerbung oder Digital Signage: Auf der wetec erlebst Du, was moderne Werbetechnik heute leisten kann. Entdecke innovative Maschinen, Materialien und Anwendungen, vergleiche Lösungen und sammle wertvolles Know-how für effizientere Abläufe und aufmerksamkeitsstarke Werbung. Der internationale Branchentreff verbindet Technik, Praxis und neue Perspektiven für Dein Business.

Jetzt Ticket sichern. Wirkung live erleben.

Wo macht Robotik Sinn?

Effiziente Robotiklösungen halten vermehrt Einzug in die Druckindustrie

Während in der Automobilindustrie oder der Logistik Robotiksysteme längst zum Alltag gehören und dort zuverlässig dafür sorgen, die Produktionsgeschwindigkeiten und Qualität zu optimieren, indem sie komplexe Montageaufgaben übernehmen oder das Sortieren, Palettieren und Materialhandling erleichtern, sind Roboter in der Druckindustrie noch nicht allzu verbreitet. Meist werden sie zum Abstapeln und für das Palettieren genutzt. So gelangen beispielsweise kollaborierende Roboter, die keinen Schutzkäfig benötigen, weil ihre Sensorik jedwede Annäherung registriert und die Bewegung stoppt, wie beispielsweise der CoBo-Stack von MBO pps, in Druckereien und Lettershops oder an Kuvertieranlagen im Postversand für Stapelaufgaben zum Einsatz. Doch mit automatisierten Robotik- und Handlingsystemen lassen sich heute weitaus mehr Bereiche automatisieren und vereinfachen, indem einzelne Prozessschritte zu einem durchgängigen Workflow miteinander verbunden werden. So veranschaulichte beispielsweise Epson im Rahmen seiner diesjährigen Production Days mit ausgewählten Anwendungsmöglichkeiten seines umfangreichen Robotikportfolios, dass es längst nicht mehr allein um das Transportieren von Paletten geht. In Neuss konnten die Besucher erfahren, wie Roboterarme mit Greifer heute zum automatischen Bestücken und Entnehmen der bedruckten Anwendungen eingesetzt werden können.



Die möglichen Einsatzgebiete entlang der gesamten Produktionskette sind vielfältig. So können beispielsweise sogenannte AMRs (Autonome Mobile Roboter), wie sie u.a. Bowe Move offeriert, den Transport von schweren Papierrollen, Druckplatten oder fertigen Paletten zunehmend autonom erledigen. Im Postpress-Bereich übernehmen Robotiksysteme – in der Regel modulare Roboterarme – das Abnehmen und Stapeln an der Falzmaschine oder die Beschickung der jeweiligen Maschinen. Auch im Bereich der Werbetechnik und im Large-Format-Printing kann es eine enorme Erleichterung darstellen, starre und unhandliche Plattenmaterialien mithilfe von Industrierobotern präzise und sicher zu handhaben. Gelangen sie zum Be- und Entladen der Schneidetische zum Einsatz, sorgen sie für eine millimetergenaue Platzierung und agieren wesentlich effizienter, als es eine manuelle Bestückung erlauben würde. Und wer seinem Team das extrem körperlich belastende klassische Stapeln fertiger Kartons am Ende der Produktion durch den Einsatz entsprechender Robotiksysteme erlässt, kann diese Manpower an anderer Stelle deutlich sinnvoller einsetzen.

Das Angebot an Robotiksystemen, die sich in der Druckindustrie sinnvoll platzieren lassen, ist heute sehr vielfältig und es stellt sich die Frage: Welche Lösung ist für die eigene Produktion die richtige? Denn es müssen nicht gleich die High-end-Lösungen in Betracht gezogen werden, um einzelne Prozessschritte sinnvoll und vor allem rentabel zu automatisieren, um die Qualität zu verbessern und die Produktionskosten im eigenen Betrieb zu senken. Überall dort, wo bereits weitestgehend automatisierte Produktionsworkflows vorhanden sind, fällt eine Implementierung besonders leicht. Mittlerweile werden zahlreiche kleine, verhältnismäßig simple Robotiklösungen offeriert, die einen wesentlichen Beitrag dazu leisten können, den eigenen Betrieb nicht nur ausfallsicherer und planbarer, sondern auch effizienter und damit rentabler zu positionieren.

Wer in ein Robotiksystem investieren möchte, muss zunächst zwischen den verschiedenen Robotiktypen unterscheiden. Die bereits erwähnte AMRs sind intelligente, selbst steuernde Maschinen, die Waren oder Materialien eigenständig in Lager-, Logistik- und Produktionsumgebungen transportieren und sich mittlerweile frei navigieren lassen und eine dynamische Routenplanung erlauben, um beispielsweise Hindernisse selbständig zu umfahren.

Sogenannte SCARA-Roboter (Selective Compliance Assembly Robot Arm) sind in der Regel vierachsige Industrieroboter, die rotierende Gelenke in der horizontalen Ebene mit einer linearen Bewegung in der vertikalen Achse kombinieren und sich vor allem durch ihre hohe Geschwindigkeit und Präzision bei Montagearbeiten oder dem sogenannten Pick-and-Place – dem schnellen Aufnehmen und Ablegen von Werkstücken – auszeichnen.

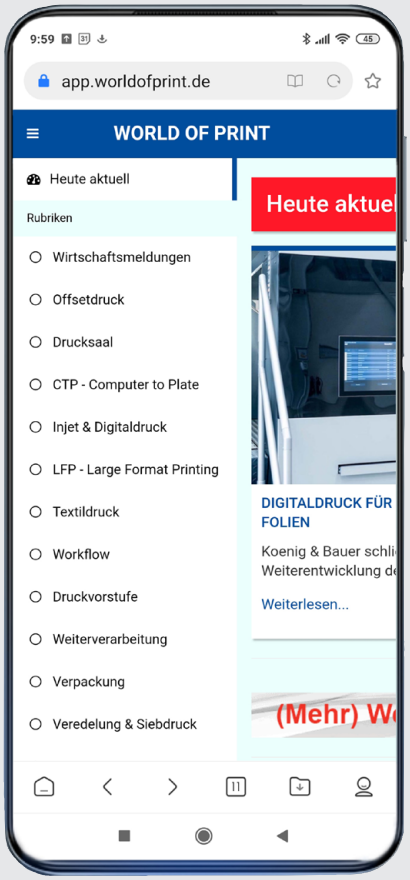
Für eine noch höhere Reichweite und Beweglichkeit stehen zudem sechsachsige Industrieroboter zur Verfügung. Ihr größerer Aktionsradius ermöglicht es, mehrere Produktionsschritte miteinander zu verbinden und auch komplexe Materialflüsse zu koordinieren. Sie stellen gegenüber den klassischen SCARA-Robotern eine höhere Flexibilität, Leistung und Zuverlässigkeit zur Verfügung.

Ob in Zukunft sogar sogenannte humanoide Roboter in der Druckindustrie zum Einsatz gelangen, bleibt abzuwarten – befindet sich ihre Entwicklung doch noch in den Kinderschuhen. Heidelberg bot im Rahmen der Shift 2026 in seiner Vortragsreihe dennoch eine Vorstellung davon, was künftig diesbezüglich vielleicht noch alles denkbar wäre.



Ihr Andreas Blömer

Die ganze Branche mobil!



https://app.worldofprint.de

INHALT

BRANCHE

Termine, Nachrichten, Neuheiten, Branchen-News 6

PRAXIS

CC-Praxis-Workshop

„Rohkost" und ihre Tücken: Camera Raw & Co. 12

TEXTILDRUCK

Flexibilität im Textildruck ist Trumpf

Diversifizierung und vereinfachte Prozesse machen den Unterschied 14

Neben den hohen Anforderungen in puncto Nachhaltigkeit ist der digitale Textildruck vor allem durch einen wachsenden Bedarf an digitalisierten einheitlichen Produktionsabläufen und seine veränderten Kundenansprüche geprägt.

Einstieg in den Textildruck

Welche Technik zu welchem Auftrag passt 35

Ob Firmenshirts für ein Event, Fanartikel für den Sportverein oder bedruckte Meterware für den Messebau: Jeder Auftrag im Textildruck stellt andere Anforderungen.

DIGITALDRUCK

Es gilt, die Vielfalt zu entdecken

Interview mit Achim Bukmakowski, Epson Deutschland GmbH 23

Wir sprachen mit Achim Bukmakowski, Head of Commercial & Industrial Printing der Epson Deutschland GmbH, darüber, wie Epsons Expertise im Digitaldruck Kunden gezielt dabei unterstützt, neue Potenziale für ihr jeweiliges Geschäft zu erschließen.

VERPACKUNG

Wirkungsvolle Markenbotschafter

Jens-Peter Willms, Canon Deutschland GmbH 26

Produkte müssen innerhalb kürzester Zeit Aufmerksamkeit erzeugen. Oft entscheidet bereits der erste Blick, ob eine Marke wahrgenommen wird oder in der Masse untergeht.

INKJET

Die optimale Imprinting-Strategie

Individuelle Inkjet-Druckköpfe oder vorkonfigurierte Print Bars? 28

Der traditionelle Kostenvorteil analoger Druckmaschinen beruht auf der Annahme von Skalenvorteilen. Doch selbst in Anwendungssegmenten, in denen das Gesamtvolumen weiterhin hoch ist, sind diese Volumina fragmentierter und komplexer geworden.

VEREDELUNG

Brillant veredelt und recyclingfähig

Verpackungsveredelung im Wandel 31

Die europäische Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR) hat die Rahmenbedingungen für Verpackungen spürbar verändert.

ETIKETTEN

Das perfekte Zusammenspiel entscheidet

Schäumen und Spritzen von UV-Flexodruckfarben sind beherrschbar 32

Regulatorische Vorgaben haben zum Ziel, die Konformität von Druckfarben zu sichern. Sie beeinflussen jedoch auch Druckqualität und Prozessstabilität, etwa wenn Schäumen und Spritzen von UV-Etikettendruckfarben durch sie zum Thema werden.

Neue AccurioLabel 231

Zuverlässiger und wirtschaftlicher digitaler Etikettendruck 38

Konica Minolta erleichtert mit der AccurioLabel 231 den Einstieg in die professionelle Etikettenproduktion. Sie unterstützt Akzidenzdrucker und Converter bei der Fertigung von Musteretiketten, Versionierungen sowie die Produkiton kleiner bis mittlerer Auflagen.

Aller guten Dinge sind drei

ECO3 steigt mit Elio in den digitalen Etikettendruckmarkt ein 46

Mit Elio stellt ECO3 eine neue Produktfamilie von UV-Inkjet-Etikettendruckmaschinen vor und markiert damit seinen Einstieg in den Markt für digital gedruckte Etiketten.

prepress World of Print
www.worldofprint.de • www.worldofprint.com

WORKFLOW

Perfekt vernetzt

Bobst Connect: Weiterentwicklung, Leistungsfähigkeit und Potenziale **36**

Seit Bobst in 2022 seine Bobst Connect-Plattform auf den Markt gebracht hat, ist sie zu einer tragenden Säule der Vision des Unternehmens einer vernetzten und datengetriebenen Verpackungsindustrie geworden. Gestartet als digitale Plattform, die den Zugriff auf Maschinen- und Leistungsdaten aus der Ferne ermöglicht, erlaubt Bobst Connect heute eine umfassende werksübergreifende Digitalisierung und Integration von Maschinen, Arbeitsprozessen, Qualitätssicherungssystemen und Software-Lösungen.

Produktionswege automatisieren

Interview mit Christopher Berti, Heidelberg **42**

Wir sprachen mit Christopher Berti, Leiter Produkt- und Businessmanagement Digital Ecosystem bei Heidelberg, über die Vorteile, die sich für Druckereien durch eine konsequente Digitalisierung ihrer Prozesse ergeben und welche Voraussetzungen erfüllt werden müssen, um das Potenzial des Heidelberg Digital Ecosystems vollständig auszuschöpfen.

Erfolgreiche Shift 2026

Druckindustrie diskutiert über den Einsatz von KI, Software und Robotik **45**

Auf der Shift 2026, Heidelbergs internationalem Summit für Prozessdigitalisierung und hybride Druckproduktion mit Digital- und Offsettechnologie, diskutierten über 300 Fach- und Führungskräfte, Kunden, Technologiepartner und Branchenexperten aus knapp 30 Ländern über die Zukunft der Branche durch den Einsatz von KI, Softwarelösungen, Automatisierung und Robotik.

PRINTING UNITED

Die Produktion wird intelligenter

Neue KI-Produktionslösung mit dem HP Latex R530 AI-Drucker **40**

HP hat auf der Printing United Expo 2026 die Innovationen seines Grafiklösungen-Geschäfts präsentiert. Dazu zählen intelligente Software, KI-gestützte Automatisierung, Workflow-Lösungen und neue Digitaldruckfunktionen. Entwickelt wurden die Lösungen, um Abläufe weiter zu vereinfachen und Druckdienstleister dabei zu unterstützen, neue Wachstumspotenziale zu erschließen.

LARGE-FORMAT-PRINTING

Durst Group übernimmt MPS

Durst Group erweitert ihre Plattform für den Etikettendruck **47**

Der niederländische Spezialist für flexografische Drucksysteme für die Etikettenindustrie und flexible Verpackungen, MPS Printing B.V., wird Teil der Durst Group und künftig unter dem Namen MPS – A Durst Group Company auftreten.

KUVERTIEREN

Kern-Anwenderforum 2026

Aktuelle Entwicklungen im Fokus und Technologien live im Einsatz **48**

Das diesjährige Kern Anwender-Forum wartete Ende September erneut mit gebündelten Informationen und zahlreichen Live-Demonstrationen auf. Im Zentrum standen dabei die aktuellen Entwicklungen in den drei Geschäftsbereichen kernMail, kernPack und kern-Service sowie der exklusive Blick auf Hochleistungskuvertiersysteme.

RUBRIKEN

Editorial 3 **Kleinanzeigen** 49

IMPRESSUM

Medienpartner DOXNET FMP Fachverband Medienproduktion

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, Caroline 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.

Die Initiative
WE.LOVE.PRINT



Wusstest du schon,

dass PRINT auch Musik sein kann?

Jede Geschichte trägt ihre eigene Melodie in sich. Zwischen Linien entstehen Rhythmen, Farben werden zu Taktgebern.

So wird Gestaltung hörbar gedacht – und Print zu einem Erlebnis, das über das Papier hinausgeht.
PRINT WIRD HÖRBAR

manroland Goss wird 100%ige Tochter der Possehl Group

Die Possehl Group hat zum 1. Oktober 2026 die außenstehenden Anteile an der manroland Goss web systems GmbH übernommen. Die Possehl Group war bislang mit 51 Prozent beteiligt und stellt auch künftig die vollständige Finanzierung des Unternehmens. Der bisherige Mitgesellschafter American Industrial Partners (AIP) scheidet aus der Gesellschafterstruktur aus. Mit der vollständigen Übernahme bündelt die Possehl Group die unternehmerische Verantwortung für manroland Goss in einer Hand.

Mit der vollständigen Übernahme baut Possehl sein Engagement bei manroland Goss weiter aus. Die Possehl Group ist eine 1847 in Lübeck gegründete, seit mehr als 100 Jahren im alleinigen Eigentum der gemeinnützigen Possehl-Stiftung befindliche Unternehmensgruppe. Mit zehn operativ eigenständigen Geschäftsbereichen, mehr als 200 Unternehmen, rund 13.000 Mitarbeitenden in über 30 Ländern und einem zuletzt erzielten Konzernumsatz von 8,4 Mrd. Euro zählt die Possehl Group zu den großen, soliden und renommierten deutschen Unternehmensgruppen im industriellen Mittelstand. Die Aktivitäten umfassen unter anderem Maschinen- und Anlagenbau, Bauwesen, Edelmetallverarbeitung sowie Elektronik und Digital.

Als stiftungsgeführtes Unternehmen ist die Possehl Group langfristig und generationenübergreifend ausgerichtet. Die eigenkapitalstarke Struktur bildet damit eine verlässliche Grundlage für die weitere Entwicklung von manroland Goss.

„manroland Goss ist ein wichtiger Bestandteil unseres industriellen Portfolios. Mit der vollständigen Übernahme schaffen wir die langfristige Basis, gezielt in Technologie, Produktentwicklung und die Betreuung der installierten Maschinenbasis zu investieren. Dazu gehören die Weiterentwicklung des Produktportfolios, neue Lösungen sowie der Ausbau von Service, Ersatzteilversorgung und Retrofit“, so Dr.-Ing. Joachim Brenk, Vorstandsvorsitzender, L. Possehl & Co. mbH.

Für Kunden und Geschäftspartner bleibt das operative Geschäft unverändert. Die strategische Ausrichtung verfolgt weiterhin zwei Stoßrichtungen: zum einen das Neumaschinengeschäft für Systemlösungen im Verpackungs-, Bücher-, Akzidenz-, Zeitungsdruck sowie Digitale Weiterverarbeitung, zum anderen den kundenorientierten Ausbau der Aftermarket-Lösungsangebote. Bestehende Ansprechpartner, Verträge und Konditionen sowie laufende Projekte werden fortgeführt. Auch Liefertermine und Serviceverpflichtungen bleiben bestehen.

Gleichzeitig schafft die langfristig ausgerichtete Eigentümerstruktur zusätzliche Planungssicherheit für die Betreuung der installierten Maschinenbasis – von Ersatzteilversorgung und Servicenetzwerk bis hin zu Retrofit-Angeboten über die gesamte Lebensdauer der Maschinen.



V.l.: Franz Kriechbaum, CEO von manroland Goss , und Dr.-Ing. Joachim Brenk, Vorstandsvorsitzender, L. Possehl & Co. mbH

„Die vollständige Übernahme durch die Possehl Group gibt manroland Goss eine klare Eigentümerstruktur und eine robuste finanzielle Basis. Für unsere Kunden bedeutet das vor allem Kontinuität und Planungssicherheit – bei Investitionen, Service und der langfristigen Betreuung ihrer Maschinen. Gleichzeitig können wir unsere technologische Entwicklung und unser Lösungsangebot konsequent weiterführen“, erklärt Franz Kriechbaum, CEO von manroland Goss. www.manrolandgoss.com/de

Eigentümerwechsel bei Freytag & Petersen

Im Zuge der Nachfolgeregelung bei der Freytag & Petersen GmbH & Co. KG mit Sitz in Köln kommt es zu einem Eigentümerwechsel. Der bisherige Alleingesellschafter, Herr Prof. Dr. Heinrich Hugo Best, überträgt 100 % seiner Anteile auf die IGEPA Großhandel Beteiligungs GmbH. Diese ist eine gemeinsame Tochtergesellschaft der IGEPA-Gesellschafterunternehmen.

Im Rahmen dieser Nachfolgeregelung werden zugleich die Beteiligungen an weiteren IGEPAGesellschaften neu geordnet. Die bislang von Freytag & Petersen gehaltenen Beteiligungen gehen auf die vier verbleibenden IGEPA-Gesellschafterunternehmen 2H GmbH & Co. KG, vph GmbH & Co. KG, E. Michaelis & Co. Holding (GmbH & Co.) KG und Geiger GmbH & Co. KG über.

Damit werden die Eigentumsverhältnisse innerhalb der IGEPA auf eine langfristig tragfähige Basis gestellt und die unternehmerische Verantwortung künftig von den verbleibenden Gesellschafterunternehmen gemeinsam wahrgenommen.

Die neue Eigentümerstruktur sichert die regionale Präsenz und schafft gleichzeitig eine verlässliche Grundlage für die weitere Entwicklung des Unternehmens und eine noch engere Zusammenarbeit innerhalb der IGEPA. Die Führung des Gemeinschaftsunternehmens übernehmen die bisherigen Geschäftsführer Ralf Höllmann, Sven Kaufmann und Dr. Ingo Osterheld. Für Kunden, Lieferanten und Geschäftspartner bleiben die bekannten Ansprechpartner unverändert bestehen. www.igepa.de

EFI und der DPS-Geschäftsbereich von Agfa schliessen sich zusammen

EFI und Agfa haben eine endgültige Vereinbarung bekannt gegeben, den Geschäftsbereich Digital Printing Solutions („Agfa DPS“) von Agfa mit EFI zusammenzuführen. Eine Tochtergesellschaft von Siris wird einen Anteil von 60 % und Agfa einen Anteil

Termine November 2026

06.11.	**innoPRINT Leipzig 2026**, Leipzig, https://ip3.htwk-leipzig.de/innoprint
13.11.	**„Kick it! Vertriebserfolg ist Teamsport“**, Düsseldorf, www.vdmnw.de/vertriebskongress-2026
25. – 26.11.	**Faserstoffsymposium 2026**, Dresden, www.ptspaper.de

von 40 % an dem gemeinsam geführten Unternehmen halten, das die operativen Kompetenzen von EFI und Agfa DPS unter einer Führungsstruktur vereinen wird, in der Siris und Agfa als gleichberechtigte Partner agieren werden. Durch den Zusammenschluss werden zwei führende Unternehmen mit spezialisierten technologischen Kompetenzen und spezifischen Anwendungsschwerpunkten vereint, um ein skalierbares industrielles Tintenstrahlgeschäft zu schaffen, das die am schnellsten wachsenden Segmente der Branche abdeckt. Gestützt auf ein globales Servicenetzwerk wird das fusionierte Unternehmen auf ein breiteres Spektrum an Tintenstrahl-Know-how zurückgreifen, das Druckwerke, Tinten, Software und Workflows umfasst, und so den Weg von der Entwicklung bis zur Produktion für die Kunden verkürzen.

www.efi.com; www.agfa.com

EyeC mit neuem Vertriebspartner

EyeC erweitert ihr Vertriebsnetz in Europa und arbeitet ab sofort mit Induvido BV als neuem Vertriebspartner für die Benelux-Region zusammen. Das Unternehmen vertritt künftig die EyeC Inline-Inspektionssysteme ProofRunner Web und ProofRunner Carton in Belgien, den Niederlanden und Luxemburg.

Mit Induvido gewinnt EyeC einen starken Partner für die Benelux-Staaten. Das junge Unternehmen mit Hauptsitz in Brüssel, gegründet von Kenny Dom, verbindet technisches Know-how mit fundierter Expertise in der Druck- und Verpackungsindustrie. Im Mittelpunkt der Zusammenarbeit stehen Vertrieb, Verkaufsberatung, Installation sowie technischer Vor-Ort-Support für die EyeC-ProofRunner-Systeme Web und Carton. Die 100%-Inline-Druckbildkontrollsysteme prüfen die gesamte Produktion von Rollenmaterialien wie Etiketten und flexiblen Verpackungen sowie Faltschachteln kontinuierlich auf relevante Abweichungen. So lassen sich Fehler frühzeitig erkennen, Produktionsprozesse gezielt steuern und unnötiger Ausschuss reduzieren.

„Wir freuen uns sehr, mit EyeC zusammenzuarbeiten und unseren Kunden Zugang zu einer etablierten Inline-Inspektionslösung zu bieten. Gerade bei steigenden Anforderungen an Qualität, Effizienz und Prozesssicherheit sehen wir großes Potenzial für die EyeC ProofRunner-Systeme im Benelux-Markt“, sagt Kenny Dom, Business Manager bei Induvido.

„Induvido kennt die Anforderungen der Druck- und Verpackungsindustrie und verfügt über den direkten Zugang zum Markt, den wir für den weiteren Ausbau unseres Inline-Geschäfts in Benelux suchen. Wir sind überzeugt, dass diese Partnerschaft beiden Seiten neue Wachstumschancen eröffnet, und freuen uns darauf, diesen Weg gemeinsam zu gehen“, ergänzt Ioannis Georgiadis, Business Development Manager bei EyeC.

www.EyeC.com



Ioannis Georgiadis, Business Development Manager bei EyeC, und Kenny Dom, Business Manager bei Induvido





Neue Versionen von ColorAnt, CoPrA und ZePrA

Hybrid Software hat neue Versionen für alle drei Kernprodukte der ColorLogic Complete Color Solutions Suite herausgebracht. ColorAnt 12, CoPrA 12 und ZePrA 14 verbessern alle Phasen des Farbmanagement-Workflows – von der Optimierung der Messdaten über die Druckerprofilierung bis hin zur automatisierten Farbkonvertierung. Alle drei Produkte verfügen zudem über eine neue, optimierte Paketstruktur, die auf verschiedene Drucksegmente und Produktionsumgebungen zugeschnitten ist und dem Händlernetzwerk ein vollständiges und einheitliches Portfolio für die Vermarktung zur Verfügung stellt.

Mit ColorAnt 12 lassen sich die Auswertungsmethoden individuell anpassen. Außerdem können Reportparameter wie Delta-E-Grenzwerte und -Methoden an die jeweiligen Produktionsstandards angepasst werden. Das Ergebnis ist eine Evaluierung, die auf die tatsächlichen Produktionsbedingungen abgestimmt ist und nicht auf allgemeine Branchenstandardwerte.

CoPrA 12 verbessert die Qualität und Präzision von Multicolor-Profilen. Beim Erstellen von DeviceLink-Profilen sorgt der neue Rendering-Modus „Paper White/OBA Match" für optimale Ergebnisse durch eine verbesserte OBA-Kompensationsmethode, wenn sich die Papierweißwerte von Quell- und Zielmedium erheblich unterscheiden. Die neue Option „Lichter beschneiden" ermöglicht eine kontrollierte Anpassung der Tonwerte in den Lichterbereichen und erfüllt damit die Anforderungen des Flexodrucks.

Bei ZePrA 14 ist die wichtigste Neuerung die überarbeitete PDF-Flattening-Engine, die komplexe Flattening-Jobs effizienter verarbeitet und Fehler bei der PDF-Verarbeitung reduziert.

Über das gesamte Portfolio hinweg wurde das Angebot in zwei Kernpakete umstrukturiert: „Process" und „Multicolor". Dabei bietet ColorAnt ein eigenständiges Evaluierungspaket an, während CoPrA ein Standardpaket bereitstellt, um Märkte zu bedienen, die hochwertige ICC-Profile für Drucker benötigen. Alle drei Produkte verfügen zudem über ein neues Lizenzierungssystem, das den Kunden mehr Komfort und Flexibilität bei der Verwaltung ihrer Lizenzschlüssel bietet und sowohl Abonnement- als auch unbefristete Lizenzen umfasst.

www.colorlogic.de



ColorAnt 12, CoPrA 12 und ZePrA 14 verbessern alle Phasen des Farbmanagement-Workflows.

Xerox erweitert sein Produktionsdruck-Portfolio

Im Rahmen der Printing United Expo 2026 hat Xerox drei neue Drucksystemplattformen sowie Weiterentwicklungen bestehender Drucktechnologien vorgestellt. Das Inkjet-Portfolio umfasst sowohl Bogen- als auch Endlosdruck und wird um ein neues 6-Farben-Flaggschiff-Drucksystem für die grafische Industrie ergänzt. Die neuen Angebote sind in das durchgängige Produktionsökosystem von Xerox integriert.

Bei der Xerox Proficio Jet CS1100 handelt es sich um ein B3-Bogen-Tintenstrahldrucksystem, das Geschwindigkeiten von bis zu 300 Seiten pro Minute erreicht. Dank neuer, von Xerox entwickelter Druckköpfe und einer High-Definition-Tintenzusammensetzung liefert sie eine Auflösung von 1.200 × 1.200 dpi mit 2-Bit-Variable-Drop-Technologie für eine präzise Punktpositionierung. Eine skalierbare Trocknungsarchitektur unterstützt Medien mit einem Gewicht von bis zu 350 g/qm, einschließlich gestrichener Papiere. Mit dieser Plattform können Druckdienstleister bei gleichbleibend hoher Druckqualität ein breiteres Spektrum an Aufträgen auf einem einzigen Drucksystem verarbeiten.

Mit der Xerox Proficio Jet CF1200 hält das Unternehmen ein industrielles Endlos-Tintenstrahldrucksystem bereit, das Geschwindigkeiten von bis zu 160 Meter pro Minute bei 1.200 dpi auf einer kompakten Stellfläche erreicht. Als kleinstes 20-Zoll-Drucksystem ihrer Klasse bewältigt sie zwischen 4 Mio. und 30 Mio. A4-Drucke pro Monat. Damit unterstützt sie Druckdienstleister mit hohem Druckvolumen dabei, ihre Kapazität zu steigern, effizienter zu arbeiten und ihre Margen zu sichern.

Bei der Xerox Proficio PX700 FLX handelt es sich um ein neues Produktionsdrucksystem für die grafische Industrie. Sie erreicht Geschwindigkeiten von bis zu 120 Seiten pro Minute und unterstützt bei Nenngeschwindigkeit bis zu sechs Farben in einem Durchgang. Der neue Spezialtoner „Fluorescent Green" erweitert den Farbraum und verbessert in Kombination mit „Fluorescent Pink" die RGB-Genauigkeit. Intelligente Automatisierung reduziert Bedienereingriffe und verbessert die Konsistenz, sodass Druckdienstleister differenzierte, hochwertige Anwendungen erstellen können.

Zudem wurden die Xerox Proficio PX300 und PX500 aktualisiert. Sie sind nun mit neuen „Beyond CMYK"-Optionen für die fünfte Farbstation, darunter Gold, Silber und Weiß, ausgestattet. Damit erweitern sie die Möglichkeiten für Metallic-Effekte sowie den Druck auf dunklen und transparenten Medien. Die Proficio PX300 verfügt außerdem über den Xerox PredictPrint Media Manager. Mithilfe von KI-gestützter Cloud-Intelligenz vereinfacht er die Medieneinrichtung und optimiert die Farbstabilität.

www.xerox.com

Canon launcht imagePress 900 II Serie

Canon hat die Einführung der imagePress V900 II Serie angekündigt. Hierbei handelt es sich um die neueste Weiterentwicklung seiner bewährten Farbdrucksysteme im SRA3+ Format mit Tonertechnologie für Light-Production-Umgebungen. Die neue Serie wurde für kommerzielle Druckdienstleister sowie hausinterne Druckzentren entwickelt, die typischerweise zwischen 15.000 und 250.000 A4-Seiten pro Monat produzieren.

Die Systeme imagePress V900 II, V800 II und V700 II vereinen eine stabile Bildqualität mit gesteigerter Produktivität und höherer Verfügbarkeit. Sie erreichen Druckgeschwindigkeiten von jeweils 90, 80 bzw. 70 A4-Seiten pro Minute und unterstützen ein breites Anwendungsspektrum. Die kompakte und vielseitige Plattform eignet sich besonders für Druckumgebungen mit einer vielfältigen Mischung aus Kleinauflagen und zeitkritischen Aufträgen, bei denen eine konstant hohe Qualität, flexible Anwendungsmöglichkeiten und eine effiziente tägliche Produktion entscheidend sind.

Die neue imagePress V900 II Serie bietet aufgrund der Verbesserungen hinsichtlich Produktivität und Ausgabequalität eine höhere Leistungsfähigkeit und unterstützt Druckdienstleister dabei, Aufträge mit kurzen Bearbeitungszeiten noch effizienter abzuwickeln. Die imagePress V900 II Serie verfügt über eine neue Trommeltechnologie, die über einen längeren Zeitraum eine stabile Bildqualität gewährleistet, eine Streifenbildung vermeidet und durch saubere Halbtöne überzeugt. Reduzierte Wartezeiten bei der Auftragsvorbereitung und



Die imagePress V900 II, V800 II und V700 II werden ab Dezember 2026 in der gesamten EMEA-Region verfügbar sein.

Maschineneinrichtung sorgen für eine schnellere Verfügbarkeit des Systems. Die verbesserte Papierstau-Wiederherstellung minimiert zudem die Ausfallzeiten des Systems.

Wie bereits das Vorgängermodell bietet auch die neue Serie eine breite Auswahl an Zuführungs- und Weiterverarbeitungsoptionen von Canon sowie von verschiedenen Drittanbietern, um unterschiedlichste Kundenanforderungen zu erfüllen. www.canon.de

Neue Buchlinie von Müller Martini

Die neue Diamant Pro Digital von Müller Martini eignet sich für eine maßgeschneiderte und hochflexible Buchproduktion bis hin zum individuellen Einzelexemplar. Dafür sorgen ein einzigartiges Einzel-Servoantriebskonzept, die neueste Steuerung sowie eine dynamische Formatverstellung, die sowohl runde als auch flache Bücher in industrieller Qualität ermöglicht.

Die neue Buchlinie ist konsequent auf Variabilität ausgelegt. Sie passt Formate dynamisch und segmentweise an, reduziert Leertakte und führt Umstellungen innerhalb einer Produktfamilie ohne Bedienereingriff und ohne Produktionsstopp durch. Dank der barcode-gesteuerten, vollständig sequenziellen Umrüstung der gesamten Linie können in Verbindung mit dem Connex-Workflow wechselnde Aufträge automatisch und nahtlos angepasst werden.

Der intelligente JDF-Workflow mit Barcode-Matching und lückenlosem Product-Tracking gewährleistet eine sichere Verarbeitung selbst komplexer Jobstrukturen. Optionale Ausschleusungen für Blöcke und Decken schaffen zusätzliche Prozesssicherheit. Das integrierte Barcode-Matching zwischen Einzeldeckenanleger sowie Block- und Deckenausschleusung sorgt für ein perfektes Zusammenspiel aller Komponenten und verhindert zuverlässig fehlerhafte Reihenfolgen. Eine integrierte Dickenmessung kontrolliert die Blockdicke, während Connex die gesamte Produktreihenfolge lückenlos dokumentiert und kleine Abweichungen automatisch korrigiert. Die Produktion läuft ohne Unterbrechung weiter, was den Output deutlich erhöht und die Verarbeitung unterschiedlichster Formate und Aufträge in direkter Folge ermöglicht. Durch die integrierte Dickenmessung werden produktrelevante Achsen, wie die Teiler-Seitenführung, präzise nachgeführt und ermöglicht so höchste Produktqualität.

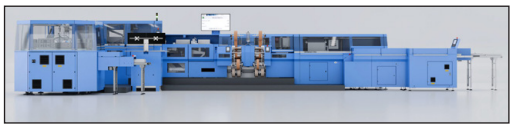
Im Bereich Automatisierung überzeugt die Diamant Pro Digital durch kürzeste Einrichtzeiten bei minimalem Bedienereingriff. Mit einer maximalen Leistung von 1.800 Takten pro Stunde erreicht sie einen hohen Durchsatz in der Batchproduktion und verdoppelt den Output in der Einzelbuchproduktion im Vergleich zum Vorgängermodell.

Die neue Steuerung mit integrierter Hauptvisualisierung, Job-Management und Produkttracking bis zum Einzelexemplar erleichtert die Bedienung ebenso wie die neuen Touch-HMIs an allen Stationen. Neue Verstellantriebe und ein optimiertes Maschinendesign ermöglichen Formatwechsel, nach denen die Maschine bereits nach minimaler Umstellzeit wieder mit voller Leistung produziert.

Eine geteilte Brücke mit zwei kurzen Segmentbereichen sorgt für nochmals schnellere Formatverstellungen, da kleinere Segmentgrößen schneller angepasst werden können. Die formatvariable Vario-Kapitalstation verarbeitet Rückenlängen von 140 bis 360 mm ohne Bedienereingriff. Technisch umgesetzt wurde dies durch die Verwendung schmaler Papierrollen und indem die einzelnen Segmente automatisch aktiviert werden. Ein weiteres Highlight: Integrierte Dicken- und Aushangmessungen, wie die integrierte Höhenmessung des Blockrückens in der Runde- und Abpressstation, führen dazu, dass während der Produktion automatisch Anpassungen für optionale Einstellungen und Produktqualität vorgenommen werden.

Der Einzeldeckenanleger ist ideal für Book-of-One-Szenarien geeignet und erlaubt das gleichzeitige Bereitstellen mehrerer Formate im Anlegerbereich, sodass unterschiedliche Aufträge ohne Unterbrechung verarbeitet werden können. Eine integrierte Hotmelt-Falzbeleimung mit automatischer Berechnung von Höhe und Leimlänge sowie motorischer Düsenverstellung rundet das digitale Funktionspaket ab.

www.mullermartini.com



Die neue Buchlinie Diamant Pro Digital

Route 1 Print erweitert Kapazitäten mit zwei Speedmaster XL 106

Die größte britische Online-Auftragsdruckerei, Route 1 Print, hat in zwei Speedmaster XL 106-8-P von Heidelberg mit Plate to Unit, LED UV und vollautomatisierter Push to Stop Technologie investiert. Die Maschinen sind Teil eines umfassenderen Investitionsprogramms über 12 Mio. Pfund in den 28.000 Quadratmeter großen Produktionsstandort in Rotherham. Dadurch will Route 1 Print der wachsenden Nachfrage begegnen und seine Produktionskapazitäten gezielt ausbauen.

„Plate to Unit gibt unseren Mitarbeitenden mehr Zeit dafür, höchste Qualität zu liefern, anstatt einfache Handgriffe durchzuführen", so Adam Carnell, Co-CEO von Route 1 Print. „Mit den beiden neuen Maschinen haben wir die notwendigen Kapazitäten, um unsere Geschäftspartner auch bei wachsendem Auftragsvolumen verlässlich zu unterstützen."

Für Route 1 Print war die jahrelange Partnerschaft mit Heidelberg aus früheren Maschineninvestitionen ausschlaggebend für die erneute Entscheidung für das Unternehmen. Die Investition motiviert auch das interne Produktionsteam. Die Mitarbeitenden haben die Schulungen abgeschlossen und schätzen die hochautomatisierten neuen Maschinen, die den Betrieb einfacher, sicherer und intuitiver machen.

„Wir kennen die Technologie und wissen, was sie leistet", betont Adam Carnell. „Die Speedmaster XL 106-8-P mit Plate to Unit bietet alles, was wir brauchen, und passt ideal zu unseren künftigen Produktionsanforderungen."

Die neuen Speedmaster XL 106-8-P laufen bereits bis zu 40 Prozent schneller als die bisherigen Maschinen. Ermöglicht wird dies durch kürzere Rüstzeiten, weitreichende Automatisierung und die Integration in den Prinect Workflow von Heidelberg.

„Die neuen Maschinen von Heidelberg verbessern unsere Qualität, Zuverlässigkeit und Lieferzeiten, die unsere Kunden erwarten. Mehr Kapazität und Effizienz helfen uns zudem, wettbewerbsfähige Preise zu halten und dass Route 1 Print ein verlässlicher, skalierbarer Partner bleibt", erläutert Jack Parks, Head of Route 1 Print.

„Wir freuen uns, unsere Partnerschaft mit Route 1 Print fortzusetzen, und werden den Wachstumskurs des Unternehmens auch weiterhin unterstützen", so Jochen Bender, Region Head EMEA bei Heidelberg.

www.heidelberg.com



V.l.: Jack Parks, Head of Route 1 Print, Paul Bennigton, Print Specialist, Adam Carnell, Co-CEO von Route 1 Print.

Erneute Fogra-Zertifizierung für das Accurio-Press-Portfolio

Mehrere Produktionsdrucksysteme aus dem AccurioPress-Portfolio von Konica Minolta wurden erneut mit der FograCert-Zertifizierung „Validation Printing System" (VPS) gemäß ISO 12647-8:2021 ausgezeichnet. Die Zertifizierung bestätigt die hohe Druckqualität, Farbgenauigkeit, Reproduzierbarkeit und Produktionsstabilität der Systeme. Die Fogra, das unabhängige deutsche Forschungsinstitut für Medientechnologien, zeichnet Druckproduktionssysteme aus, die die Einhaltung relevanter ISO-Standards nachweislich erfüllen. Die aktuellen Zertifizierungen setzen die langjährige Reihe von Fogra-validierten Konica-Minolta-Systemen fort und belegen deren Fähigkeit, standardisierte und messbare Druckergebnisse zu liefern.



Mehrere Konica Minolta Accurio-Press-Systeme haben die Fogra VPS-Zertifizierung erfolgreich bestanden.

Die Produktionsdrucksysteme AccurioPress C5070/C5080, AccurioPress C10500/C10500S, AccurioPress C12010/C12010S sowie AccurioPress C14010/C14010S haben die Fogra VPS-Zertifizierung erfolgreich bestanden. Sämtliche Systeme wurden mit unterschiedlichen Controller-Optionen zertifiziert: dem Konica Minolta Controller IC-614 oder IC-613 sowie dem Fiery Controller IC-321 oder IC-323. Anwender erhalten dadurch ein hohes Maß an Flexibilität bei der Systemkonfiguration, ohne Abstriche bei der zertifizierten Ausgabequalität machen zu müssen.

Im Rahmen des Zertifizierungsverfahrens wurden zahlreiche Produktionskriterien geprüft. Dazu zählen unter anderem Farbgenauigkeit, Farbraumabdeckung, Wiederholgenauigkeit über längere Zeiträume, Stabilität von Volltonfarben, Passergenauigkeit, Auflösung, Homogenität sowie die Konformität mit PDF/X-Standards.

Besonderes Augenmerk lag auf automatisierten Technologien zur Qualitätskontrolle. Systeme mit dem IQ-601 Intelligent Quality Optimizer zeigten, dass sie Farbkonstanz und Vorder-/Rückseitenregister während der Produktion automatisch überwachen und korrigieren können. Dadurch reduziert sich der manuelle Aufwand, während gleichzeitig eine gleichbleibend hohe Ausgabequalität sichergestellt wird.

Die erfolgreiche Zertifizierung bestätigt, dass Anwender mit den AccurioPress-Systemen standardisierte Druckergebnisse erzielen, Makulatur reduzieren und Produktionsprozesse effizient gestalten können. Gleichzeitig unterstützen sie Druckdienstleister dabei, eine gleichbleibende Qualität unabhängig von Auflagenhöhe oder Auftragskomplexität sicherzustellen. Dies trägt zu wirtschaftlichen Produktionsabläufen bei und verringert die Abhängigkeit von spezialisiertem Expertenwissen im täglichen Betrieb.

„In modernen Produktionsumgebungen kommt es nicht nur auf technische Spe-

zifikationen an. Entscheidend ist eine nachweisbare und reproduzierbare Leistung im täglichen Einsatz“, sagt Karl-Friedrich Edenhuizen, Senior Product Manager Color Devices bei Konica Minolta Business Solutions Europe. „Die Fogra-Zertifizierung bestätigt unabhängig, dass unsere AccurioPress-Systeme die hohen Anforderungen an Farbgenauigkeit, Reproduzierbarkeit und Produktionsstabilität zuverlässig erfüllen. Sie gibt unseren Kunden die Sicherheit, in eine Technologie zu investieren, deren Leistungsfähigkeit unter realen Produktionsbedingungen umfassend geprüft und validiert wurde.“

www.konicaminolta.de

Kodaks Nachhaltigkeitsbericht belegt kontinuierliche Fortschritte

Die Eastman Kodak Company hat ihren Nachhaltigkeitsbericht 2025 veröffentlicht. Er dokumentiert die kontinuierlichen Fortschritte bei den Umwelt-, Sozial- und Governance-Prioritäten des Unternehmens und unterstreicht Kodaks Engagement für verantwortungsvolle Innovation, betriebliche Effizienz und langfristige Wertschöpfung.

Der Bericht hebt Kodaks Nachhaltigkeitsstrategie hervor und zeigt Fortschritte bei der Reduzierung von Treibhausgasemissionen, der effizienten Wassernutzung, der Abfallverwertung, der Produktinnovation, der Personalentwicklung und der verantwortungsvollen Unternehmensführung.

Zu den wichtigsten Erfolgen zählen deutliche Reduzierungen der Treibhausgasemissionen und der Wasserentnahme gegenüber Kodaks Basisjahr 2016, eine hohe Abfallverwertungsquote sowie kontinuierliche Investitionen in Initiativen der Kreislaufwirtschaft, darunter die Rückgewinnung von Lösungsmitteln und prozessfreie Drucktechnologien.



Der Bericht hebt Kodaks Nachhaltigkeitsstrategie hervor, die auf drei zentralen Säulen basiert – One Kodak, One Planet und One People.

Kodak entwickelt zudem nachhaltige Drucklösungen wie die prozessfreien Kodak Sonora Platten, die Kodak Prosper Digitaldrucktechnologie, wasserbasierte Tinten und den Kodak Prinergy Workflow kontinuierlich weiter. Damit unterstützt Kodak Druckkunden, Abfälle zu reduzieren, die Effizienz zu steigern und eine nachhaltigere Produktion zu fördern.

Der Bericht hebt außerdem das Wachstum von Kodaks Geschäftsbereichen im Bereich Advanced Materials hervor. Die Nachfrage nach Kodak Kinofilm steigt weltweit weiter an, unterstützt durch kontinuierliche Investitionen in Innovationen der Filmtechnologie und in Fertigungskapazitäten, die sowohl die Produktleistung als auch die Umweltbilanz verbessern. 2025 führte Kodak für Kodak Vision3 Farbnegativfilme eine Anti-Halation Undercoat (AHU)-Struktur ein, die den Wasser-, Chemikalien- und Energieverbrauch bei der Filmentwicklung reduziert und gleichzeitig die Bildqualität bewahrt. Dies verdeutlicht ein nachhaltiges Produktdesign für Kunden und die Filmindustrie.

Kodak baut außerdem seine Aktivitäten bei der Beschichtung von Batteriematerialien aus und bietet die Beschichtung von Batterieelektroden und grundierten Folien im Pilot- und Produktionsmaßstab an. Damit unterstützt das Unternehmen die Entwicklung und Kommerzialisierung von Energiespeicherlösungen der nächsten Generation. Darüber hinaus erweitert Kodak sein Pharmageschäft und nutzt seine Kompetenz in komplexer Chemie und Verfahrenstechnik zur Unterstützung der Herstellung wichtiger pharmazeutischer Wirkstoffe und Zwischenprodukte. Diese Geschäftsbereiche greifen auf Kodaks langjährige Expertise in Materialwissenschaft, Chemie und Präzisionsbeschichtung zurück und tragen zugleich zu aufstrebenden Märkten bei, die nachhaltige Fertigungsverfahren und den Übergang zu einer kohlenstoffärmeren Wirtschaft fördern.

„Nachhaltigkeit ist ein wichtiger Bestandteil davon, wie Kodak Innovationen vorantreibt, arbeitet und seine Kunden unterstützt“, betont Jim Continenza, Executive Chairman und CEO von Kodak. „Unser Bericht 2025 spiegelt die Fortschritte wider, die wir erzielen, und macht zugleich deutlich, dass noch weitere Arbeit vor uns liegt, während wir unsere Umweltauswirkungen weiter verringern und unser Unternehmen für die Zukunft stärken.“

www.kodak.com

Personalien

EyeC stärkt sein OEM-Geschäft und ernennt **Rigel Gallegos** zum neuen Business Development Manager. EyeC gewinnt damit einen Vertriebsprofi mit technischem Know-how und Brancheneerfahrung in Optik und Sensorik. In seiner neuen Rolle übernimmt Rigel Gallegos künftig die strategische und operative Entwicklung des OEM- und Systemintegratorengeschäfts.



R. Gallegos

Rigel Gallegos bringt umfassende Expertise aus der optischen Industrie und der Sensorikbranche mit. Nach seinem Masterstudium in Mechatronik sowie einem MBA in Technology Management an der Technischen Universität Hamburg (TUHH) war er zunächst als Service- und Application Engineer in diesem Umfeld tätig. Anschließend war er mehrere Jahre als Business Development Manager mit Fokus auf Sensorlösungen für mobile und industrielle Maschinen im internationalen Umfeld beschäftigt.

Bei EyeC verbindet er nun sein technisches Fachwissen mit seiner Erfahrung in der Geschäftsentwicklung, um die Zusammenarbeit mit OEMs und internationalen Vertriebs- und Integrationspartnern weiter auszubauen. Zu seinen Aufgaben zählen unter anderem die Analyse aktueller Markttrends und die Entwicklung passender Vertriebsstrategien, die die Erschließung neuer Geschäftsmöglichkeiten für EyeC unterstützen. Im Mittelpunkt stehen dabei die Hersteller von Druckmaschinen, Rewindern und Faltschachtelklebemaschinen.

„Mit Rigel gewinnen wir einen ausgewiesenen Experten, der Branchenerfahrung aus der optischen Industrie und der Sensorik mit technischem und betriebswirtschaftlichem Hintergrund verbindet. Gerade im Dialog mit Maschinenherstellern und Systemintegratoren ist diese Kombination wertvoll, um Partnerschaften weiter auszubauen und unsere internationalen Vertriebspartner noch gezielter bei Projekten zu unterstützen“, betont Markus Fietkau, Director Sales bei EyeC.

CC-Praxis-Workshop

„Rohkost“ und ihre Tücken: Camera Raw & Co.

Automatische Staubentfernung, präzisere KI-Masken, Variance und generatives Entfernen: Camera Raw trumpft mit einer Reihe von Features, die Photoshop stärker nach hinten in den Workflow schieben. Doch spätestens im Corporate-Umfeld gehen manche Änderungen mit eigenen Fallstricken einher …

Camera Raw entstand begleitend zu Photoshop als ein Werkzeug für den „Ersteingriff“ in die Rohdaten: Alles, was hier an Tonwert, Kontrast, Farbstimmung, Schärfung und Geometrie sauber gesetzt wird, muss später in Photoshop, InDesign oder sonst wie im PDF-Workflow nicht mühsam kompensiert werden. Gleichzeitig lassen sich Korrekturen dank Parametrik und Presets über Serien hinweg zuverlässig replizieren – ein entscheidender Punkt für Kampagnen-Material, Kataloge und Corporate-Layouts. In der Version 18.3 verschiebt Adobe weitere Korrekturschritte ins Raw-Stadium vor, darunter KI-gestützte Staubentfernung, Tiefenmasken, Projektionskorrektur und generative Remove-Funktionen. Für die Druckvorstufe entsteht dadurch im Prinzip ein deutlich besser kontrollierbarer Workflow, der sich über Kampagnen hinweg leichter reproduzieren lässt (siehe Abschnitt „Fallstricke im Corporate-Workflow“ weiter unten).

Variance im Color Mixer für Point Color

Mit dem neuen Variance-Regler im Color-Mixer-Panel „Point Color“ verändert Adobe grundlegend, wie sich Farben und Tonwerte feinjustieren lassen. Dieser Variance-Regler ist ein eigenes, klar abgegrenztes Farbwerkzeug – er hat nichts mit anderen „Variance“-Begriffen in Camera Raw (oder Plug-in-Presets etc.) zu tun. Er steuert die Farb- und Tonwertvariation im gewählten Farbbereich, mit dem Ziel, die Gesamtstimmung konsistenter zu machen, ohne gleich die Keule globaler HSL-Korrekturen zu schwingen.

Das Feature kann auseinanderdriftende Farbtöne vereinheitlichen oder bewusst stärker differenzieren – je nachdem, wohin der Regler wandert. Durch das Sampling einer Referenzfarbe legt man fest, ob die umliegenden Töne sich zu einem einheitlichen Farbton hin bewegen oder in ihrer Variation betont werden.

In Kombination mit den inhaltsbasierten Maskierungsfunktionen von Camera Raw wird Variance besonders interessant für Hauttöne: Ein Klick mit dem Farbpipette-Werkzeug im Panel „Point Color“ wählt den zu erhaltenden Hautton, anschließend reduziert der Variance-Regler die Abweichungen in diesem Bereich und sorgt so für gleichmäßigere Haut ohne globale HSL-Eingriffe.

Der Regler lässt sich nicht nur zum Einebnen von Farbstreuungen nutzen, sondern auch kreativ „andersherum“ einsetzen: Mit erhöhter Varianz lassen sich Farbunterschiede gezielt verstärken – etwa in Food- oder Landschaftsmotiven, wo mehr Nuancen in Kräutern, Blättern oder Texturen die Bildwirkung deutlich lebendiger machen. In der Praxis lässt sich damit für Serienproduktionen – Modestrecken, Produktsortimente, Corporate-Portraits über mehrere Locations – eine Art „Farbkorridor“ definieren, der bereits auf Raw-Ebene für eine homogene Anmutung sorgt. Für die Druckvorstufe bedeutet das: weniger Nachsteuerung bei Proof-Abweichungen, weniger Schleifen mit dem Kunden über „zu warm“ oder „zu kühl“, weil die Grundstimmung schon vor Photoshop gezielt vereinheitlicht wurde.

Blitzschnelles „Entstauben“

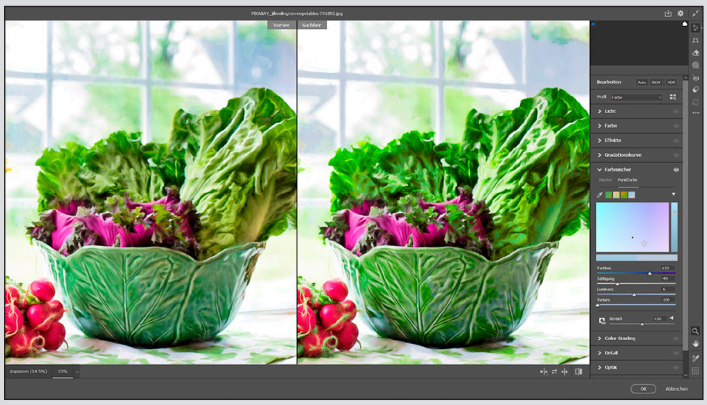
Besonders deutlich wird dieser Shift von manueller Retusche zu KI-gestützter Vorstufe in der neuen Staubentfernung: Camera Raw 18 erkennt Sensor- und Objektivstaub automatisch und entfernt wiederkehrende Muster in einem Durchlauf. Die Funktion sitzt im Kontext der Korrektur- bzw. Remove-Tools und analysiert das Bild auf typische Staubartefakte, wie sie bei engen Blenden und gleichmäßigen Hintergründen auftreten.

In der Druckvorstufe sinkt damit die Gefahr, dass Sensorflecken erst im Softproof oder Andruck auffallen und in letzter Minute bereinigt werden müssen. Bei Studio-Strecken, Reproduktionen von Artwork oder Packshots mit homogenen Flächen kann der „virtuelle Reinraum“ in Camera Raw den Retusche-Aufwand drastisch senken.

Masken für Schnee, Landschaft und Tiefen

Das Masking-System gehört seit einigen Versionen zu den stärksten Argumenten für Camera Raw – und es ist jetzt noch granularer und noch intelligenter geworden. Adobe ergänzte Camera Raw unter anderem um die Fähigkeit zur Erkennung spezieller Landschafts-Features wie Schnee („Snow“) und um zusätzliche Presets für typische Outdoor-Situationen. Schnee lässt sich nun getrennt vom Rest des Motivs adressieren, um Schmutzstiche zu neutralisieren, Spitzlichter zu retten oder einen kühleren Weißabgleich ausschließlich im Schnee zu fahren, während etwa Kleidungsstücke weiterhin unangetastet bleiben.

Ab Version 18.3 kommt mit „Depth Range“ eine weitere KI-Maske hinzu, die



Der Variance-Regler im Color-Mixer-Panel „Point Color“ wirkt nur auf den Farbbereich, der zuvor per Pipette aufgenommen wurde, und steuert, wie stark sich die Farben innerhalb dieses Bereichs an den Referenzton annähern. (Bild: jillwellington via Pixabay)

Tiefeninformationen für die Auswahl nutzt. Statt nur nach Motiv, Himmel oder Hintergrund zu unterscheiden, lässt sich nun gezielt ein bestimmter Entfernungsbereich im Bild adressieren – vom Vordergrund bis weit in den Hintergrund hinein. Voraussetzung ist allerdings das Vorhandensein entsprechender Tiefendaten, sei es aus echten Depth-Maps aktueller Kamerasysteme oder aus Berechnungen, die Camera Raw selbst durchführt.

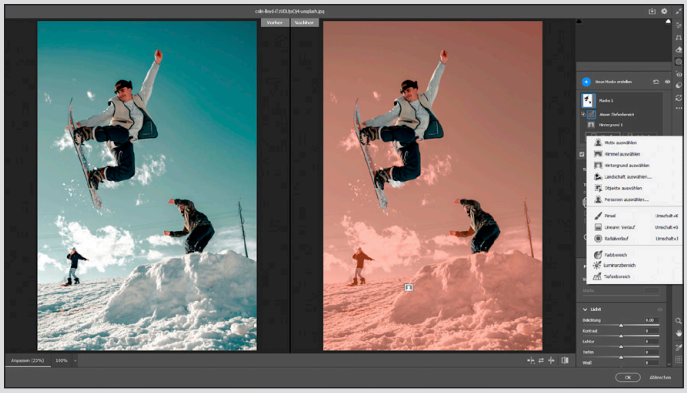
In Kombination mit den bestehenden KI-Masken (Motiv, Himmel, Hintergrund, Landschaft) wird Camera Raw damit deutlich „räumlicher“: Das Modul berücksichtigt nun explizit, wo im Raum korrigiert werden soll. Einige Szenen eignen sich für diese Art der Maskierung besonders gut – etwa ein Porträt vor architektonischer Kulisse oder eine Produktinszenierung vor einer Landschaft. In solchen Motiven lassen sich Vorder- und Hintergrund jetzt deutlich häufiger sauber getrennt führen.

Mit den neuen Reglern für Feather und Edge lassen sich jetzt auch Maskenkanten wesentlich feinfühliger steuern. Übergänge können weicher auslaufen oder bewusst knackiger gehalten werden, was sich bei problematischen Konturen – feines Haar, transparente Glasobjekte, filigrane Strukturen in Hintergründen – unmittelbar im späteren InDesign-Layout bemerkbar macht.

„Weg damit!“

Parallel zu den klassischen Werkzeugen bringt Camera Raw 18.3 mehrere generative Features auf Basis von Adobe Firefly ins Raw-Modul. Über den Remove-Bereich lassen sich störende Objekte mit „Use Generative AI“ markieren und entfernen; Camera Raw rekonstruiert dabei auch die zugehörigen Schatten und Reflexionen des entfernten Objekts erstaunlich plausibel. Zusätzlich gibt es spezialisierte Optionen wie die Entfernung störender Personen („Distracting People“) sowie ein Reflection-Removal-Tool, das Reflexionen in Glasflächen automatisiert reduziert und damit Motive hinter Schaufenstern, Vitrinen oder Windschutzscheiben deutlich berechenbarer macht.

In der Praxis wandern typische Retusche-Schritte wie das Entfernen von Passanten, Straßenschildern, Spiegelungen oder Störobjekten aus der pixelbasierten Ebene in ein nicht-destruktives, jederzeit anpassbares Kamerarohdaten-Setup. Das reduziert den Zeitaufwand pro Motiv und erleichtert erheblich spätere Anpassungen, sodass sich Inhalte für verschiedene Kanäle (Print-Broschüre, PoS-Plakate) variieren lassen. Agenturen und Corporate-Publisher müssen dabei zwingend die regulatorische Seite im Blick behalten: Generative Eingriffe sind dokumentationspflichtig und sollten in Freigabe-Workflows und in DAM-Systemen klar gekennzeichnet werden.



Depth-Range-Maske in Aktion: In Camera Raw 18.3 lässt sich der Snowboarder per Tiefenbereichs-Maske gezielt vom Hintergrund trennen, sodass Look-Änderungen im Himmel den Fahrer und die Schneestruktur unangetastet lassen. (Bild: Colin Lloyd via Unsplash)

Fallstricke im Corporate-Workflow

Was in der Agenturpraxis zunächst nach purem Effizienzgewinn klingt, ruft im Corporate-Umfeld sofort Governance und Compliance auf den Plan. Generative Werkzeuge werden rechtlich anders bewertet als klassische Bildretusche – und genau das eröffnet eine ganz neue Klasse von Herausforderungen.

Unternehmen sollten vorab klar definieren, für welche Asset-Typen – etwa Kampagnen, Pressefotos oder Geschäftsberichte – KI-Retusche zulässig ist und wo ausschließlich manuelle, dokumentierbare Retuscheverfahren erlaubt sind. Wer mit Features wie generativem Entfernen, People-Clean-up oder Reflection Removal ohne klare Spielregeln arbeitet, riskiert weitaus mehr als ein zeitnahes „Kommando zurück“.

Adobe trainiert seine Firefly-Modelle eigenen Angaben zufolge nicht auf Kundendaten, sondern auf lizenzierten Bildern und auf Inhalten aus der öffentlichen Domäne, und bietet für bestimmte Workflows eine verbindliche IP-Freistellung gegen Drittansprüche. Firefly-basierte Funktionen wie Generative Remove laufen allerdings über Adobes Cloud-Infrastruktur – in regulierten Branchen ist das potenziell problematisch.

Compliance-Check für KI-Retusche

Die Erzeugnisse generativer KI-Features müssen im Corporate-Umfeld mit Brand-Guidelines in Einklang gebracht werden und dahingehend entsprechende Freigabeprozesse durchlaufen. Die resultierenden Deliverables lassen sich über Content Credentials belastbar kennzeichnen.

Camera Raw kann beim Export Content Credentials anhängen, die unter anderem generative Bearbeitungsschritte ausweisen („GenAI-Signature“). Für Corporate-Assets ist das eine Chance, Transparenz und Nachvollziehbarkeit fest im Bildworkflow zu verankern – idealerweise abgestimmt mit der Rechtsabteilung und Compliance.

prepress-Tipp: In Freigabeformularen oder DAM-Metadaten empfiehlt sich ein eigenes Feld „KI-Einsatz“, in dem generative Änderungen (entfernte Personen, ersetzte Hintergründe, manipulierte Reflexionen) vermerkt werden. So lassen sich spätere Rückfragen zu regulatorischen Anforderungen mit belastbarem Nachweis der Authentizität beantworten. In Agenturverträgen empfiehlt sich eine Klarstellung, ab welchem Punkt der Kunde die Verantwortung für den Einsatz der Assets trägt.

Fazit

Camera Raw bekommt mit Version 18.3.x eine Reihe von Funktionen, die im Prepress-Umfeld erstaunlich praxisnah ausfallen – ein klarer Vorteil für alle Workflows, die in Proof, Andruck und Archivierung belastbar funktionieren müssen.

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.

Flexibilität im Textildruc

Diversifizierung und vereinfachte Prozesse machen den Unterschied

Neben den hohen Anforderungen in puncto Nachhaltigkeit ist der digitale Textildruck vor allem durch einen wachsenden Bedarf an digitalisierten einheitlichen Produktionsabläufen und seine veränderten Kundenansprüche geprägt. So gilt es, veraltete Produktionsabläufe und betriebliche Ineffizienzen zu eliminieren, um durch rationalisierte und weitestgehend automatisierte Arbeitsschritte mit möglichst wenig Berührungspunkten die Lieferzeiten zu verkürzen und auf diese Weise Kosten einzusparen. Insbesondere die Reduzierung von Vor- und Nachbehandlungsschritten sorgt für schlankere Prozessstrukturen und einen verbesserten ökologischen Fußabdruck. Des Weiteren müssen Strukturen geschaffen werden, die es dem Druckdienstleister erlauben, sowohl kleine Print-on-Demand-Aufträge als auch hohe Volumina effizient und rentabel zu produzieren, um weiterhin wettbewerbsfähig zu bleiben. Um mögliche Fehlerquellen zu minimieren und schneller agieren zu können gilt es, mithilfe automatisierter Workflows und Softwarelösungen die verschiedenen Systeme und Lösungen herstellerübergreifend miteinander zu verbinden und zu steuern. Wer seinen Kunden dann noch Unterstützung hinsichtlich des Designs – beispielsweise durch KI-generative Gestaltungsmöglichkeiten – bietet, ist bestens gerüstet, um den aktuellen Herausforderungen des Marktes erfolgreich zu begegnen.















ck ist Trumpf

In der folgenden Marktübersicht haben wir 20 Direkt-to-Garmentdrucker und 32 digitale Textildrucker der 12 führenden Hersteller mit ihren jeweiligen Leistungsdaten vergleichend nebeneinander gestellt. Bei der Investition in ein neues digitales Textildrucksystem ist es entscheidend, die optimale Technologie für die individuell erforderlichen Anforderungen hinsichtlich Produktauswahl, Materialvielfalt, Haptik und Gebrauchseigenschaften zu wählen. Durch maximale Transparenz sowie umfassende Garantien auf Tinten und Verbrauchsmaterialien seitens der Hersteller wird zudem sichergestellt, dass Anwender ihren Endkunden umweltfreundliche und qualitativ hochwertige Produkte anbieten können. Um Fehler zu reduzieren und Stillstandzeiten zu eliminieren, liegt der Fokus bei der Auswahl eines neuen Textildruckers zudem auf zuverlässigen, leicht zu bedienenden Systemen, die eine hohe Verfügbarkeit und einen geringen Wartungsaufwand gewährleisten. Der Einsatz neuer Farben eröffnet innovative Gestaltungsmöglichkeiten und erweitert die Bandbreite kreativen Gestaltens sowie die Entwicklung vollständig neuer Anwendungen. Neben den klassischen Anwendungen sind vermehrt attraktive Nischen entstanden, die den Druckdienstleistern ein wachsendes Potenzial und neue Märkte eröffnen. Angesichts der wachsenden Materialvielfalt, aber auch der stark variierenden Auftragsgrößen, die es zu bewältigen gilt, ist Flexibilität eines der wichtigsten Kriterien, um sich mit seinem Produktangebot profitabel im dynamischen Textildruckmarkt zu behaupten.













KNF

Control What Matters

Intelligent Pump Features für komplexe Aufgaben.

Intelligenz bringt Ruhe in komplexe Systeme. Unsere Pumpen mit Intelligent Features geben Ingenieuren die Gelassenheit, sich auf das zu konzentrieren, was wirklich zählt: maximale Sicherheit – keine Überraschungen. Mit unseren Funktionen für intelligente Pumpenregelung steuern Sie Ihr System automatisch und einfach – genau dann, wenn es darauf ankommt.



Pressure Control

Vacuum Control

Flow Control

Versatile Dosing

Besuchen Sie **knf.com/control-what-matters** um mehr über unsere modernen Intelligent Pump Features zu erfahren.

Was sind die aktuellen Trends im digitalen Textildruck? Welchen Herausforderungen begegnen Ihre Kunden derzeit im Markt und wie helfen Sie ihnen dabei, diese zu meistern?

Folker Stachetzki

Head of Marketing, Brother



Flexibilität ist heute einer der entscheidenden Faktoren im digitalen Textildruck. Produzenten müssen kleine Print-on-Demand-Aufträge ebenso effizient abwickeln können wie große Volumen und zugleich ein immer breiteres Spektrum an Textilien und Materialien anbieten. Kunden möchten möglichst alles aus einer Hand beziehen. Das erhöht die Komplexität in der Produktion und macht durchgängige, automatisierte Workflows immer wichtiger. Parallel dazu rückt Nachhaltigkeit stärker in den Fokus und wird zunehmend zu einem entscheidenden Faktor bei Investitions- und Produktionsentscheidungen.

Der Wettbewerbsdruck nimmt in einer global vernetzten Welt weiter zu, denn Produktion ist heute nicht mehr zwingend an den Standort des Auftraggebers gebunden. Um wettbewerbsfähig zu bleiben, müssen Produzenten effizienter und flexibler arbeiten, Fehlproduktionen reduzieren und Stillstandzeiten minimieren.

Dafür braucht es zuverlässige, einfach zu bedienende Systeme mit hoher Verfügbarkeit und geringem Wartungsaufwand. Mit unseren neuen Drucklösungen erweitern wir gleichzeitig die Möglichkeiten unserer Kunden: Der DTRX ergänzt unser Portfolio im DTF-Bereich, während der GTX300 DTG und DTF in einem System vereint. Mit Myze unterstützen wir darüber hinaus die Automatisierung des gesamten Produktionsworkflows, von der Auftragserfassung bis zum fertigen Produkt.

Micol Gamba

Senior Director Product Management, EFi Reggiani



Die wichtigsten Trends im digitalen Textildruck gehen heute in zwei zentrale Richtungen: Vereinfachung der Prozesse und Differenzierung. Kunden interessieren sich zunehmend für Drucklösungen, die den Produktionsprozess vereinfachen, indem sie Vor- und Nachbehandlungsschritte reduzieren oder ganz überflüssig machen. Dadurch können sie die Anzahl der Berührungspunkte im gesamten Prozess reduzieren, Arbeitsabläufe optimieren, die Markteinführungszeit verkürzen, den Kundenservice verbessern und ihren ökologischen Fußabdruck verringern. Infolgedessen stößt der Pigmentdruck in allen Regionen auf zunehmendes Interesse.

Der zweite wichtige Trend ist die Differenzierung. Kunden wünschen sich eine größere Farbauswahl, Spezialeffekte und die Möglichkeit, neue Marktsegmente und Anwendungsbereiche zu erschließen.

Hersteller stehen unter zunehmendem Druck, die Umweltbelastung zu verringern, Vorlaufzeiten zu verkürzen, Kosten zu optimieren und schnell auf sich ändernde Marktanforderungen zu reagieren. Gleichzeitig streben Marken nach stärkerer Differenzierung, häufigeren Kollektionen und Produktionsmodellen, die besser auf die Nachfrage der Verbraucher abgestimmt sind.

Wir unterstützen unsere Kunden bei der Bewältigung dieser Herausforderungen durch Technologien, die die Effizienz der Arbeitsabläufe verbessern, den Echtzeit-Datenzugriff über das Internet der Dinge (IoT) ermöglichen, Druckprozesse optimieren und die Gestaltungsmöglichkeiten durch neue Farben und Chemikalien erweitern. Lösungen wie die Pigmentlösungen EFI Reggiani ecoTERRA und ecoNEXT Plus, die Analyseplattform EFI Reggiani QUERY sowie innovative Druckfarben wie EFI Reggiani TERRA Plus helfen unseren Kunden dabei, wettbewerbsfähiger, agiler und nachhaltiger zu werden.

Achim Bukmakowski

Head of Commercial & Industrial Printing, Epson



Kleinere Auflagen, Personalisierung und Print-on-demand prägen die Nachfrage. Der pigmentbasierte Direktdruck auf Textilien ist interessant, weil er den Produktionsprozess vereinfachen kann. Gleichzeitig erweitert Direct-to-Film die Möglichkeiten der Textilveredelung.

Weniger offensichtlich ist, welche Bedeutung Nachbestellungen bei der bedarfsorientierten Produktion bekommen. Wer zunächst kleinere Mengen bestellt und später nachordert, erwartet, dass die nächste Auflage der ersten Auflage entspricht. Dieselbe Druckdatei allein garantiert aber noch nicht dieselbe Farbe. Auch der Stoff und seine Vorbereitung spielen eine Rolle.

Für mich bedeutet Flexibilität, eine kleine Auflage schnell zu produzieren – und sie zuverlässig wiederholen zu können, zu Kosten, die sich rechnen.

Es geht darum, die Margen zu sichern, während die Aufträge vielfältiger werden. Im Produktionsprozess kann der Aufwand für Vorbereitung, Anpassungen und Weiterverarbeitung den Vorteil einer höheren Druckgeschwindigkeit schnell aufzehren.

Bei Epson unterstützen wir unsere Kunden dabei, die Technologie auszuwählen, die zu ihren Stoffen, Produktanforderungen und Produktionsbedingungen passt. Die Monna Lisa ML-13000 integriert die Vorbehandlung in

den Druckprozess, sodass separate Arbeitsschritte entfallen. Bei geeigneten Anwendungen kann das die Produktion vereinfachen.

Auch mit weniger Prozessschritten müssen Farbe, Griff und Gebrauchseigenschaften die Anforderungen der Kunden erfüllen. Ob sich eine Investition rechnet, zeigt sich am fertig produzierten Auftrag – nicht allein an der Druckgeschwindigkeit.

Sven Peppekus

Large Format Account Manager DACH, HP



Der digitale Textildruck entwickelt sich zunehmend in Richtung flexibler, effizienter, automatisierter und nachhaltiger Produktionsprozesse. Gefragt sind kleinere Auflagen, schnelle Produktionszyklen und eine konstant hohe Druckqualität. Gleichzeitig wächst die Bandbreite an Anwendungen kontinuierlich. Lösungen wie die HP Stitch S1000 unterstützen Druckdienstleister dabei, diese Anforderungen zu adressieren und neues Geschäftspotenzial im Textilmarkt zu erschließen.

Der Digitaldruck macht insbesondere Anwendungen interessant, bei denen hohe Individualisierung eine Rolle spielt. Wir sehen vor allem bei Kunden ein Wachstum, die eine Vielzahl verschiedener Medien und Anwendungen anbieten.

Die Anforderungen an Druckdienstleister steigen kontinuierlich: Sie müssen kürzere Lieferzeiten, kleinere Auflagen sowie steigende Anforderungen an Qualität und Nachhaltigkeit erfüllen. Gleichzeitig stehen sie einem Fachkräftemangel gegenüber. HP unterstützt sie daher mit Technologien, die Produktivität und Flexibilität verbinden. Dazu gehört die Automatisierung von Prozessen ebenso wie eine flexible Produktion, beispielsweise durch die Steuerung von Druckaufträgen über HP PrintOS. Die HP Stitch S1000 bietet ihnen eine effiziente, zuverlässige Produktion mit konsistenter Farbwiedergabe – und damit auch weniger Ausschuss. Anwender sind so in der Lage, ihr Angebot im dynamischen Textil-Markt profitabel auszubauen.

Simon Lewis

VP Marketing and Segment Head, Kornit Digital



Der digitale Textildruck befindet sich in einem grundlegenden Wandel. Da Marken zunehmend auf kleinere Produktionschargen und eine größere Produktvielfalt setzen, wächst das Auftragsvolumen, das auf digitale Technologie verlagert wird. Nicht länger auf Einzelstücke und Personalisierungen beschränkt, eignet sie sich zunehmend auch für Auflagen von Hunderten von Einheiten, wodurch Druckereien ihren Produktionsmix optimieren können. Dies spiegelt einen Wandel von einer prognosegesteuerten Fertigung hin zu einem an der Marktnachfrage ausgerichteten Modell wider, wodurch Marken schneller auf sich ändernde Trends reagieren und ihre Lagerbestände besser verwalten können.

Für Druckdienstleister besteht die Herausforderung darin, unterschiedliche Auftragsgrößen zu bewältigen und dabei Produktivität, Qualität und Rentabilität aufrechtzuerhalten. Insbesondere Siebdrucker können ihre etablierten Kompetenzen durch Lösungen ergänzen, die eine größere Flexibilität hinsichtlich der Anwendungsbereiche und Kundenanforderungen bieten.

Kornit erfüllt diese Anforderungen durch Drucksysteme im industriellen Maßstab, Automatisierung und vernetzte Arbeitsabläufe. Unsere Technologie ermöglicht eine effiziente Produktion bei unterschiedlichen Auflagen und hilft Unternehmen dabei, ihr Angebot zu erweitern, neue Chancen zu nutzen und agilere, nachfrageorientierte Abläufe aufzubauen.

Joachim Rees

CEO, Multi-Plot Europe



Der digitale Textildruck zeigt sich auch in wirtschaftlich schwierigen Zeiten widerstandsfähig. Besonders spannend ist für uns die Entwicklung neuer Anwendungen: Ganz neu ist unsere Produktlinie für Camouflage auf technischen Textilien im Bereich Defense & Military. Hier entstehen hochspezialisierte Anforderungen an Material, Funktion und Prozesssicherheit in einem dauerhaften Wachstumsmarkt.

Parallel dazu wächst die Bedeutung durchgängiger, automatisierter Workflows. Dazu gehören kleinere Losgrößen, Print on Demand, die Vernetzung von Druck und Weiterverarbeitung sowie Nähautomation, zum Beispiel für das automatisierte Anbringen von Kedern.

Besonders der Sublimationsdruck erlebt derzeit eine Marktbelebung. Der Markt ist stabil, die laufenden Kosten sind vergleichsweise gering, die Druckqualität hoch und Wartung sowie Betrieb sind kostengünstig und prozesssicher. Neben klassischen Anwendungen sehen wir attraktive Nischen bei Handtüchern, Matten, Kissen, Fanartikel und Sportshirts. Da gibt es noch viel Potenzial gerade für Online-Geschäftsmodelle. Gerade Designs mit generativer KI-Herstellung lassen sich so schnell umsetzten.

Auch DTF entwickelt sich über Bekleidung hinaus, etwa für Markisen, Zelte und technische Textilien. Unsere Kunden stehen gleichzeitig unter Kosten-, Personal- und Wettbewerbsdruck. Deshalb setzen wir auf abgestimmte Gesamtkonzepte aus Drucksystem, Workflow, Automatisierung, Service und Schulung. Entscheidend ist, Prozesse einfacher, sicherer und wirtschaftlicher zu machen, Kunden zu halten und idealerweise neue Märkte schnell erschließen zu können.

Direct-to-Garment-Drucker

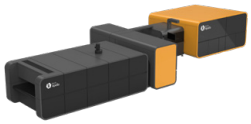






Produktname	aeoon Compact	aeoon Compact Ai1	aeoon Kyo Hybrid	aeoon Kyo/Kyo Link	aeoon Micro
Listenpreis	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Drucktechnik					
Tintentyp(en)	wasserbasiert	wasserbasiert	wasserbasiert, Siebdruckpasten	wasserbasiert, DTG/DTF	wasserbasiert
max. Auflösung	600 dpi nativ, bis 2.400 optisch	600 dpi nativ, bis 2.400 optisch	600 dpi nativ, bis 2.400 optisch	600 dpi nativ, bis 2.400 optisch	600 dpi nativ, bis
maximale Druckfläche	bis 50 x 70 auf 2 Tischen, bis 70 x 120 cm mit einer großen Palette	40x50 cm	60 x 90 cm/3 Tische, 92 x 98 cm/2 Tische, 1 x 2 m/1 Palette, 40 x 50 in der Hybrid	60 x 90 cm/3 Tische, 92 x 98 cm/ 2 Tische,1 x 2 m/1 Palette, 40 x 50 für die Press Einheiten	40 x 45 cm
mögl. Farbkonfigurationen	CMYK, 2 x CMYK, CMYK + 2 x Weiß oder + 4 x Weiß, CMYKRG, CMYKRG + 2 Weiß	CMYK + 4 x Weiß	CMYK, CMYKRG, 2 x CMYK, 2 x CMYKRG, CMYK + 4 o. 8 x W, CMYKRG + 6 x Weiß	CMYK, CMYKRG, 2 x CMYK, 2 x CMYKRG, CMYK + 4 o. 8 x W, CMYKRG + 6 x Weiß	CMYK + 4 x Weiß
Vorbehandlung integriert	nein	integriert	möglich in der Siebdruckeinheit	nein	nein
Produktivität	90/150 Stück/Std. auf dunklen Textilien, 40 x 20 cm	bis zu 60 Stück/h auf dunklen Textilien, abhängig von Operator u. Design	300 Stück/Std. auf dunklen Textilien, 40 x 20 cm	180 Stück/Std. auf dunklen Textilien, 40 x 20 cm	80 Stück/Std. auf 40 x 20 cm
Medien					
Bedruckstoffe	Baumwolle, Synthetik, Mischgewebe, Canvas	Polyester, Baumwolle, Synthetik, Mischgewebe,	Baumwolle, Synthetik, Mischgewebe, Canvas, Leder, Holz, Seide, etc.	Baumwolle, Synthetik, Mischgewebe, Canvas, Leder, Holz, Seide, etc.	Baumwolle, Misch
minimale und maximale Auflagegröße	von 10 x 15 cm bis 40 x 45/50 x 70 cm, 70 x 120 cm mit 1 Druckt.	max. Druckgröße 40 x 50cm, weitere Palettengrößen/-formen auf Anfrage	10 x 15 bis zu Größen entsprechend der maximalen Druckfläche	10 x 15 bis zu Größen entsprechend der maximalen Druckfläche	20 x 25 cm – 40 x Drucktischen
Haltbarkeit/Waschungen	Standard Waschtest 10 x waschen + 10 x trocknen im Wäschetrockner	Standard Waschtest 10 x waschen + 10 x trocknen im Wäschetrockner	Standard Waschtest 10 x waschen + 10 x trocknen im Wäschetrockner	Standard Waschtest 10 x waschen + 10 x trocknen im Wäschetrockner	Standard Waschte + 10 x trocknen i ner
Sonstiges					
serienmäßige Software	aeoon RIP-Software	aeoon RIP-Software	aeoon RIP-Software	aeoon RIP-Software	aeoon RIP-Softwa
Bemerkungen	GOTS 7.0 und ÖkoTex, vernetzbar mit div. Anwendungen (z.B. Milow Automation Software), integrierte Hitzepressen, Vor-, Nach- und Zwischenpressen optional – Compact PLUS	GOTS 7.0 und ÖkoTex, vernetzbar mit div. Anwendungen (z.B. Milow Automation Software)	GOTS 7.0 und ÖkoTex, vernetzbar mit div. Anwendungen (z.B. Milow Automation Software), integrierte Siebdruckeinheit für Großauflagen und Kostenreduktion von bis zu -70 %	siehe Kyo Hybrid, Beamereinheit für genaues Positionieren des Druckes, integrierte Barcode Scanner	GOTS 7.0 und Ök mit div. Anwendu Automation Softw







Produktname	Epson SureColor SC-F2200	Epson SureColor SC-F3000	Kornit Apollo	Kornit Atlas	Kornit Atlas M
Listenpreis	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Drucktechnik					
Tintentyp(en)	Epson UltraChrome DG2, DTG/DTF	Epson UltraChrome DG2, DTG/DTF	NeoPigment EcoRapid, wasserbasiert	NeoPigment EcoRapid, wasserbasiert	NeoPigment EcoR
max. Auflösung	1.200 x 1.200 dpi	1.200 x 1.200 dpi	1.200 dpi	1.200 dpi	1.200 dpi
maximale Druckfläche	max. 406 x 508 mm	max. 406 x 508 mm	508 x 508 mm	600 x 900 mm	600 x 900 mm
mögl. Farbkonfigurationen	CMYK + W, CMYK, CMYK + C + M	CMYK + W, CMYK, CMYK + C + M	CMYKRG + Weiß	CMYKWRG	CMYKRG + W + C
Vorbehandlung integriert	nein	nein	ja	ja	ja
Produktivität	bei ca. 346 × 408 mm: 54 weiße oder 28 dunkle/schwarze T-Shirts	bei ca. 346 × 408 mm: 27 weiße oder 21 dunkle/schwarze T-Shirts	dunkle/helle Kleidungsstücke: bis 400 (31,4 x 33 cm /12,4 x 13 in)	110 dunkle, helle Kleidungsstücke + 25 %, 33 x 33 cm	150 Stück/h 33 cr 10 Sekunden Han
Medien					
Bedruckstoffe	100 % Baumwolle o. Mischgewebe mit min. 50 % Baumwolle, auch für DTFilm geeignet	100 % Baumwolle oder Mischgewebe mit min. 50 % Baumwolle, auch für DTFilm geeignet	Baumwolle, Polyester, Mischgewebe, Lycra, Viskose, Seide, Denim, Leinen	Baumwolle, Polyester, Mischgewebe, Lycra, Viskose, Seide, Leder und mehr	Polyester, Baumwe
minimale und maximale Auflagegröße	102 x 102 – 406 x 508 mm – 5 Größen	102 x 102 – 406 x 508 mm – 5 Größen	508 x 508 mm	bis 600 x 900 mm	bis 600 x 900 mm
Haltbarkeit/Waschungen	von den Textilien abhängig, Tinte gemäß ISO 105B02 zw. 4 und 5	von den Textilien abhängig , Tinte gemäß ISO 105B02 zw. 4 und 5	4–5	4–5	4–5
Sonstiges					
serienmäßige Software	Epson Garment Creator 2	Epson Garment Creator 2	K-flow, KornitX und Konnect	Konnect	K-Flow (optional), Konnect
Bemerkungen	Print Overlap; Nozzle Verification; automatische Anpassung des Druckkopfabstands (3 Sensoren)	1,5-Liter-Tintenbeutel, autom. Anpassung des Druckkopfabstands (6 Sensoren), Faltenerkennung, Print Overlap, Nozzle Verification	nachhaltige Lösung: RBlueSign, Eco Passport, GOTS and others	nachhaltige Lösung: Eco Passport, GOTS and others	XDi 3D Dekoration Stickereien, HD Vi effekte

	Brother GTX-300	Brother GTX-424 PRO BULK	Brother GTX 600NB	Brother GTX 600 Extra Color	Epson SureColor SC-F1000
					
	UVP 14.995 Euro	UVP 29.995 Euro	UVP 55.995 Euro	UVP 64.995 Euro	auf Anfrage
	wasserbasierte Pigmenttinten	wasserbasierte Pigmenttinten	wasserbasierte Pigmenttinten	wasserbasierte Pigmenttinten	Epson UltraChrome DG2, DTG/DTF
2.400 optisch	1.200 x 1.200 dpi	1.200 x 1.200 dpi	900 x 900 u. 1.200 x 1.200 dpi	900 x 900 u. 1.200 x 1.200 dpi	2.400 x 1.200 dpi
	406 x 533 mm	407 x 533 mm	610 x 610 mm	610 x 610 mm	max. 254 x 305 mm
	Weiß + CMYK	Weiß + CMYK	Weiß + CMYK	Weiß + CMYK + Orange + Grün	CMYK + W
	nein	nein	nein	nein	nein
dunklen Textilien,	ca. 70 Shirts in CMYK, ca. 40 Shirts in Weiß + CMYK	ca. 60 Shirts in CMYK, ca. 35 Shirts in Weiß + CMYK	ca. 60–80 Shirts in CMYK, ca. 50–60 Shirts in Weiß + CMYK	ca. 60–80 Shirts in CMYK, ca. 50–60 Shirts in Weiß + CMYK	bei ca. 200 × 236 mm: 41 weiße oder 17 dunkle/schwarze T-Shirts
gewebe	Baumwolle, helles und dunkles Polyester, 50/50 Mischgewebe, Leder, versch. andere Stoffe	Baumwolle, helles und dunkles Polyester, 50/50 Mischgewebe, Leder, versch. andere Stoffe	Baumwolle, helles und dunkles Polyester, 50/50 Mischgewebe, Leder, versch. andere Stoffe	Baumwolle, helles und dunkles Polyester, 50/50 Mischgewebe, Leder, versch. andere Stoffe	100 % Baumwolle oder Mischgewebe mit min. 50 % Baumwolle, auch für DTFilm geeignet
x 45 cm mit 2	177,5 x 203 mm – 407 x 533 mm (zusätzlich Sonderformate)	177,5 x 203 mm – 407 x 533 mm (zusätzlich Sonderformate)	177,5 x 203 mm – 610 x 610 mm (zusätzlich Sonderformate)	177,5 x 203 mm – 610 x 610 mm (zusätzlich Sonderformate)	102 x 102 mm – 254 x 305 mm
st 10 x waschen m Wäschetrock-	sehr hoch und geprüft durch AATCC Institut	sehr hoch und geprüft durch AATCC Institut	sehr hoch und geprüft durch AATCC Institut	sehr hoch und geprüft durch AATCC Institut	von den Textilien abhängig, Tinte gemäß ISO 105B02 zw. 4 und 5
re	Druckertreiber, RIP-SW optional	Druckertreiber, RIP-SW optional	Druckertreiber, RIP-SW optional	Druckertreiber, RIP-SW optional	Epson Garment Creator2
oTex, vernetzbar ngen (z.B. Milow ware)	DTF sehr leicht möglich, White Enhancement Mode, neue Druckkopftechnoligie, wartungsarm, Tintenzirkulationssystem durch Druckkopf, OekoTex Eco Passport, diverse Plattenaufsätze	DTF möglich, Bulk-Tinten System, wartungsarm, Tintenzirkulationssystem durch Druckkopf, Schnelldruckmodus, OekoTex Eco Passport, div. Plattenaufsätze	DTF möglich, integr. Luftbefeuchter, Projektor, Kamera, Sonderplatten etc., Bulk-Tinten, extrem wartungsarm, Tintenzirkulationssystem, OekoTex Eco Passport	DTF möglich, integr. Luftbefeuchter, Projektor, Kamera, Sonderplatten etc., Bulk-Tinten, extrem wartungsarm, Tintenzirkulationssystem, OekoTex Eco Passport	Nozzle Verification; automatische Höhenverstellung; 3 Jahre Standardgarantie
					
MAX PLUS	Kornit Atlas MATRIX	Ricoh Ri 100 LT	Ricoh Ri 1000 X	Ricoh Ri 2000	Ricoh Ri 4000
	auf Anfrage	2.250 Euro	10.900 Euro	13.900 Euro	21.000 Euro
apid	NeoPigment Eco-Rapid, wasserbasiert	Pigmenttinte auf Wasserbasis	Pigmenttinte auf Wasserbasis, verbesserte Weißformulierung	wasserbasierte Pigmenttinte, verb. Weißform. + Enhancer für Vorbeh.	Pigmenttinte auf Wasserbasis, verbesserte Weißformulierung
	1.200 dpi	max. 1.200 x 1.200 dpi	max. 1.200 x 1.200 dpi	max. 1.200 x 1.200 dpi	max. 1.200 x 1.200 dpi
	600 x 900 mm	291 x 204 mm	406 x 498 mm	406 x 498 mm	406 x 498 mm
Q.fix + Intensifier	CMYKWRG + Neonfarben	CMYK	CMYKWW	CMYKWWWW	CMYKWWEEEE
	ja	nein	nein	nein	ja
m x 33 cm inkl. dlingzeit	90 dunkle, helle Kleidungsstücke + 25 %, 33 x 33 cm	Geschwindigkeit: 1 Minute 20 Sek., Finemodus: 2 Min. 30 Sek.	60 Sekunden (CMYK, 254 x 203 mm, 600 x 600 dpi)	25 Sekunden (CMYK, 254 x 203 mm, 600 x 300 dpi)	60 Sekunden (CMYK, 254 x 203 mm, 600 x 300 dpi)
oll-Polyester	Polyester, Baumwolle, Tri Blends	100 % Baumwolle, Baumwoll-Mischgewebe, 100 % Polyester hell	100 % Baumwolle, Baumwoll-Mischgewebe, 100 % Polyester hell	100 % Baumwolle, Baumwoll-Mischgewebe, 100 % Polyester hell	100 % Baumwolle, Baumwoll-Mischgewebe, 100 % Polyester
n	bis 600 x 900 mm	Kassette für Standardgröße 243,2 x 409,1 x 97,3 mm, Kassette für Ärmel und Socken	266 x 330 – 406 x 508 mm (plus zusätzliche Optionen für Schuhe, Hüte und Ärmel)	266 x 330 – 406 x 508 mm (plus zusätzliche Optionen für Schuhe, Hüte und Ärmel)	266 x 330 – 406 x 508 mm (plus zusätzliche Optionen für Schuhe, Hüte und Ärmel)
	4–5	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.
KornitX und	KornitX und Konnect	Design-Software	ColorGATE Textile Production Server	ColorGATE Textile Production Server	ColorGATE Textile Production Server
nen: simulierte nyl, Siebdruck-	migrationsfreier Direktdruck auf gefärbtes Polyester und Performance-Gewebe, Eco Passport, GOTS und andere, Druck von Spezialeffekten	kompakt, kostengünstig, benutzerfreundlich	benutzerfreundlich, minimaler Wartungsaufwand für den Anwender	hohe Produktivität bei dunklen Textilien, benutzerfreundlich, minimaler Wartungsaufwand für Anwender, autom. Höhenjustage, autom. Wartungsprozesse	Druck inkl. autom. Vorbehandlung in One Pass, benutzerfreundlich, autom. Höhenjustage, autom. Wartungsprozesse, minimaler Wartungsaufwand für Anwender

Rollendruck-Systeme







Produktname	d.gen Arachne HEXA - Teleios HEXA	d.gen Artrix Omni Pro	d.gen Papyrus G5/H4	d.gen Papyrus GRANDE K	d.gen Teleios Grande/ H12
Anwendungen	Soft Signage, Heimtextilien	Fashion, Heimtextil	Soft Signage, Sportswear, etc.	Soft Signage, Heimtextilien	Soft Signage, Heimtextilien
Listenpreis	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Drucktechnik					
Direkt- oder Transferdruck	Direktdruck	Direktdruck	Transferdruck	Transfer- und Direktdruck	Direktdruck
Tintentyp(en)	Sublimation, Pigment	Pigment mit Color Boosting	Sublimation	Sublimation	Sublimation, Pigment
max. Auflösung	1.800 dpi	1.200 dpi	2.400 dpi	1.440 dpi	2.400 dpi
Tröpfchengröße	variabel	variabel	variabel	variabel	variabel
mögl. Farbkonfigurationen	6-Farbkombination	6-Farbkombination + CBS	4-Farbkombination	4-Farbkombination	4–6 Farb. je nach Modul
Produktivität in qm/h	ca. 28 qm/h bis 52 qm/h	ca. 74 qm/h bis 133 qm/h	ca. 78 qm/h bis 138 qm/h	ca. 40 qm/h bis 150 qm/h	ca. 50 qm/h bis 228 qm/h
Medien					
Bedruckstoffe	Polyester, Baumwolle, Viskose	Polyester, Baumwolle, Viskose	Transfer-, BlueBack-Papier, etc.	Transferpapier, Polyester	Polyester, Baumwolle, Viskose
max. Rollendurchm. u. -gewicht	300 mm, 40 kg	32 cm, 40 kg	35 cm, 120 kg	22 cm, 100 kg	32 cm, 150 kg
max. Materialbreite	188 cm	180 cm	186 cm	337 cm	325 cm
max. Materialgewicht u. Stärke	2 mm	10 mm	45 bis 140 g/qm, 1 mm	2 mm	2 mm
Sonstiges					
serienmäßige Software	Ergosoft TexPrint	Ergosoft TexPrint	Ergosoft TexPrint	Ergosoft TexPrint	Ergosoft TexPrint
Bemerkungen	mit Inline Fixation Unit	mit haftender Druckdecke	Jumbo Auf- und Abwickler	opt. Doppelrollensystem	patent. Textil-Führungssystem

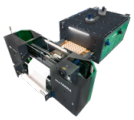
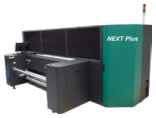






Produktname	Epson Monna Lisa ML 8000	Epson Monna Lisa ML13000	Epson Monna Lisa ML16000/32000/64000	Epson SC-F500	Epson SC-F6400
Anwendungen	Textildirektdruck	Textildirektdruck	Textildirektdruck	Sublimationsdruck Textil	Sublimationsdruck Textil u. Werbeartikel
Listenpreis	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	2.095 Euro	6.095 Euro
Drucktechnik					
Direkt- oder Transferdruck	Direktdruck	Direktdruck	Direktdruck	Transferdruck	Transferdruck
Tintentyp(en)	Säure, Reaktiv, Dispersion, Pigment	Genesta Tinte PG3 (Pigment)	Säure, Reaktiv, Dispersion, Pigment	Dye-Sublimationstinte	UltraChrome DS-Tinte
max. Auflösung	bis zu 1.200 x 1.200 dpi	bis zu 1.200 x 1.200 dpi	bis zu 1.200 x 1.200 dpi	2.400 x 1.200 dpi	600 x 1.200 dpi
Tröpfchengröße	k. A.	k. A.	k. A.	Minimum 3,8 pl	Minimum 3,6 pl
mögl. Farbkonfigurationen	CMYK, Grau, Rot, Or./ +Blau, Cobalt, Rubine, Across	CMYK, Rot, Orange,Grün, Pre-Treatment Liquid, Over-Coating + Densitiy Enhance Liquid	CMYK, Grau, Rot, Or./ +Blau, Cobalt, Or., Rubine, Fl. Pink, Fl. Flavine, Across/+ Blau, Crimson, Across/+ Blau, Across/+ Grün	CMYK	CMYK
Produktivität in qm/h	162 bei 600 x 600 dpi bis 312 qm/h bei 300 x 600 dpi	63 bei 1.200 x 600 dpi bis zu 252 bei 1.200 x 1.200 dpi	236 bei 600 x 600 dpi bis 417 bei 300 x 600 dpi	70 Sekunden/A1	34,5 bis 76,2 qm/h
Medien					
Bedruckstoffe	breites Spektrum bedruckbarer Gewebe	breites Spektrum bedruckbarer Gewebe	breites Spektrum bedruckbarer Gewebe	Mouse Pads, kleinere Textilprodukte etc.	Textilien und Werbeartikel
max. Rollendurchm. u. -gewicht	1.400 mm /100 kg	400 mm, 100 kg o. 200 mm, 20 kg	300 mm, 100 kg	110 mm, 3 kg	150 mm, 13 kg
max. Materialbreite	1.850 mm	1.850 mm	1.800/2.400/3.400 mm	24" (61,0 cm); A3 und A4	44" (111,8 cm)
max. Materialgewicht u. Stärke	5 mm	5 mm	10 mm	max. Materialstärke Rolle 0,21 mm; Blatt: 0,27 mm	40 g/qm oder schwerer, 0,08 mm – 0,5 mm Papierstärke
Sonstiges					
serienmäßige Software	Epson Edge Print PRO (optional)	Epson Edge Print PRO (optional)	Epson Edge Print PRO (optional)	Epson Treiber, Epson Edge Print (optional); Cloud Solution PORT	Epson Edge Print PRO, LFP Accounting Tool, Edge Dashboard; Cloud Solution PORT
Bemerkungen	Eco Passport-zertif. u. Ecocert GOTS zugel., Druckkopf selbst in 30 Min. austauschbar	Eco Passport-zertifiziert u. Ecocert GOTS zugelassen	Eco Passport-zertifiziert u. Ecocert GOTS zugelassen	Wifi; automatischer Druckhalter	Auto Cutter, einfache Wartung durch den Anwender, kompakte 1,6 l Tintenbeutel





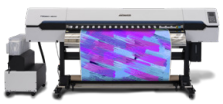
Durst P5 TEX iSUB	EFI Reggiani ecoNEXT Plus	EFI Reggiani ecoTERRA Gold	EFI Reggiani NEXT Plus	EFI Reggiani TERRA Silver/Gold/Platinum	EFI Reggiani VOGUE
Soft Signage für PoP & PoS und Events, Heimtextilien	Bekleidung, Accessoires, Heimtextilien	Bekleidung, Accessoires, Heimtextilien, Sportswear	Bekleidung, Accessoires, Heimtextilien, Sportswear	Bekleidung, Accessoires, Heimtextilien, Sportswear	Bekleidung, Accessoires, Heimtextilien, Sportswear
auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Direkt- und Transferdruck	Direktdruck	Direktdruck	Direkt- und Transferdruck	Direktdruck	Direktdruck
Durst P5 Sublifix Ink (Dye-Sub wasserbasiert)	wasserbasierte Pigmenttinten mit Bindemittel	wasserbasierte Pigmenttinten mit Bindemittel	wasserbasierte Sublimationstinte	wasserbasierte Pigmenttinten mit Bindemittel	wasserb. Reactive, Acid, Disperse Direct, Subli., Pigmentt.
400 x 600, 800 x 600 dpi	bis zu 2.400 dpi	bis zu 2.400 dpi	bis zu 2.400 dpi	bis zu 2.400 dpi	bis zu 2.400 dpi
7–21 pl	4–72 pl	4–72 pl	4–72 pl	4–72 pl	4–72 pl
CMYK, Lc, Lm, Lk, Or., Permeo Ag.	CMYKRVGK	CMYKRVGK	CMYKOBlmlclk, 2 x CMYK	CMYKRVGK	CMYKORBlk
bis 360 qm/h; bis 207 qm/h bei Direktdruck mit Inline-Fixierung	375 qm/h	325 qm/h	315–375 qm/h	190/325/330 qm/h	325 qm/h
Polyestergewebe, Mischgewebe + Transferpapier	Gewebe	Gewebe u. Strickwaren, bis zu stark dehnbaren Materialien	Transferpapier und Direktdruck auf Gewebe	Gewebe u. Strickwaren, bis zu stark dehnbaren Materialien	Gewebe u. Strickwaren, bis zu stark dehnbaren Materialien
350 mm, 300 kg	320 mm	bis 1.600 mm	350 oder 450 mm	bis 400/1.600/1.600 mm	bis 1.600 mm
520 cm	bis 340 cm	bis 185 cm	180 und 340 cm	bis 180, 240, 340 cm	bis 180 cm
300 kg/Rolle, 2 mm Stärke,	40 bis 300 g/qm	30 bis 350 g/qm	38 bis 150 g/qm (Papier)	30 bis 350 g/qm	30 bis 350 g/qm
Durst Software mit vielfältigen Optionen	Inèdit neoStampa bevorzugt, offen für Drittanbieter-RIPs	Inèdit neoStampa bevorzugt, offen für Drittanbieter-RIPs	Inèdit neoStampa bevorzugt, offen für Drittanbieter-RIPs	Inèdit neoStampa bevorzugt, offen für Drittanbieter-RIPs	Inèdit neoStampa bevorzugt, offen für Drittanbieter-RIPs
kontaktlose Inline-Fix., Hybrid Rollenopt., Clamp Roller Unit, Folding Box, Cutter usw.	Inline Polymerisierung u. Veredelung im integrierten Trockner	Inline Polymerisierung u. Veredelung im integrierten Trockner u. Veredelungsanlage	verschiedene Farbkonfigurationen verfügbar	Inline Polymerisierung im integrierten Trockner	versch. Farbkonfigurationen, abh. v. Tintentyp/Anwendung








Epson SC-F6400H	Epson SC-F9500/9500H	Epson SC-F11000H	Epson SC-F20000	HP Stitch S1000	Kornit Presto MAX Plus S
Sublimationsdruck Textil u. Werbeartikel	Sublimationsdruck Textil	Sublimationsdruck Textil	Sublimationsdruck Textil	Banner, Displays, Signage, Raumdeko, PoS, Textilien	Mode, Heimtext., Babys u. Kinder, Bade- u. Sportbekl.
6.925 Euro	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Transferdruck	Transferdruck	Transferdruck	Transferdruck	Transfer- und Direktdruck	Direct to Fabric (R2R)
UltraChrome DS-Tinte	UltraChrome DS-Tinte	UltraChrome DS-Tinte	UltraChrome DS-Tinte	HP Dye-Sublimationstinten	NeoPigment Robusto ink
600 x 1.200 dpi	600 x 1.200 dpi	1.200 x 1.200 dpi	1.200 x 1.200 dpi	bis zu 1.200 x 600 dpi	1.000 x 800 dpi
Minimum 3,6 pl	Minimum 3,6 pl	Minimum 3,8 pl	Minimum 3,3 pl	k. A.	30 pl
CMYK + fluoreszierende Farben FY und FP; CMYK + LM + LC; CMYK + OR + V	CMY HDK/CMYK + fluoreszierend Gelb + Pink/LM + LC/OR + V	CMYK + fluoreszierende Farben FY und FP / CMYK + LM + LC / CMYK + OR + V	CMYK	CMYK	CMYK, Rot, Grün plus Weiß und Neon Pink, Neon Yellow
23,4 bis 37,4 qm/h	ca. 30 % schneller als der Vorgänger	bis zu 255 qm/h	bis zu 300 qm/h	bis 350 qm/h, 1 Durchlauf	bis zu 475 qm/h
Textilien und Werbeartikel	Textilien und Werbeartikel	Textilien und Werbeartikel	Textilien und Werbeartikel	Transferpapier, Polyesterstoffe, Folien für Dye-Sublim.	synthetische u. natürliche Fasern, Mischgewebe, Shoes uppers uvm.
150 mm, 13 kg	250 mm, 45 kg	25 cm, 60 kg	25 cm, 60 kg	350 mm, 300 kg	400 mm, 50 kg
44" (111,8 cm)	64" (163 cm)	76" (1,95 cm)	76" (1,95 cm)	320 cm	1.800 mm
40 g/qm oder schwerer, 0,08 mm – 0,5 mm Papierstärke	0,4 – 1 mm Papierstärke	0,4 – 1 mm Papierstärke	0,4 – 1 mm Papierstärke	bis zu 0,5 mm (bis zu 19,7 mil)	n.a./15 mm
Epson Edge Print PRO, LFP Accounting Tool, Edge Dashboard; Cloud Solution PORT	Edge Print PRO, Edge Dashboard; Cloud Solution PORT	Edge Print PRO, Edge Dashboard; Cloud Solution PORT	Edge Print PRO, Edge Dashboard; Cloud Solution PORT	–	Caldera RIP (Bundle)
Auto Cutter, einfache Wartung durch den Anwender, kompakte 1,6 l Tintenbeutel; inkl. Take-up Reel	Medienheber, klappbare Frontheizung, Take-up Reel	Take-up Reel, optim. Heizung, 3 o. 10 l Ink-Supply, selbstaustauschbare Druckköpfe, opt. Jumborollen-Abwicklung und -Aufwicklung	Take Up Reel, optim. Heizung, 3 o. 10 l Ink-Supply, selbstaustauschbare Druckköpfe, opt. Jumborollen-Abwicklung und -Aufwicklung	HP Smart Colour, integr. Spektralphotometer, austauschbarer Druckkopf, niedrige Grammatur Transferpapier	innovative Komplettlösung, modulares Design, upgradefähig, Eco-Passport und GOTS zertifiziert




Produktname	Mimaki TS200-1600	Mimaki TS330-1600	Mimaki TS330-1600 TRAPIS	Mimaki TS330-3200DS	Mimaki TX330-1800
Anwendungen	Soft Signage, textile Werbeartikel, Fashion, Sportswear	Soft Signage, Heimtext., textile Werbeartikel, Sportswear	Heimtextilien, Fashion, Sportswear	Soft Signage, Heimtextilien, Fashion	Soft Signage, Heimtextilien, Fashion, Sportsware
Listenpreis	7,200 Euro	25,600 Euro	auf Anfrage	74,670 Euro	31,760/58,660 Euro (Belt)
Drucktechnik					
Direkt- oder Transferdruck	Transferdruck	Transferdruck	Transferdruck	Direkt- u.Transferdruck (hybrid)	Direkt- u.Transferdruck (hybrid)
Tintentyp(en)	Sublimation	Sublimation	Pigment	Sublimation	Sublimation und Pigment
max. Auflösung	900 dpi	1.200 dpi	900 dpi	1.200 dpi	1.200 dpi
Tröpfchengröße	variabel, minimum 4 pl	variabel, min. 4 pl	variabel, min. 4 pl	variabel, min. 4 pl	variabel, min. 4 pl
mögl. Farbkonfigurationen	4- bis 8-farbig (Bl, M, Y, K, Lb, Lm, Fluor. Pink, Fluor. Yellow)	4- bis 8-farbig (Bl, M, Y, K, Lb, Lm, Fluor. Pink, Fluor. Yellow)	8C (M, C, Y, K, R, Gr, Bl, Lk)	4C (Bl, M, Y, K)	C, M, Y, K, Bl, Lk, G, R o. M, Bl, Y, K, Lm, Lc o. Bl, M, Y, K
Produktivität in qm/h	ca. 70 qm/h, 360 x 600 dpi	ca. 135 qm/h, 360 x 600 dpi	ca. 21 qm/h, 600 x 900 dpi	ca. 150 qm/h, 300 x 600 dpi	max. 60 (m/h)
Medien					
Bedruckstoffe	Transferpapier	Transferpapier	Transferpapier Mimaki TEXCOL	Transferpapier/Textilien Direkt	Transferpapier/Textilien Direkt
max. Rollendurchm. u. -gewicht	180 mm, 25 kg	250 mm, 45 kg, opt. 600 /300	250 mm, 45 kg, opt. 600 /300	250 mm, 100 kg	40 kg
max. Materialbreite	1.620 mm	1.620 mm	1.620 mm	3.250 mm	1.900 mm
max. Materialgewicht u. Stärke	Stärke max. 1 mm	Stärke max. 1 mm	Stärke max. 1 mm	Stärke max. 1 mm	Stärke max. 5 mm
Sonstiges					
serienmäßige Software	zwischen Mimaki RIP-Software RasterLink7 und Mimaki RIP Software TxLink 5 Lite wählbar	Mimaki RIP-Software TxLink4 Lite	Mimaki RIP Software TxLink 5	Mimaki RIP Software RasterLink 7 und TxLink5	Mimaki RIP Software RasterLink 7 und TxLink5
Bemerkungen	Mimaki Remote Access und Cloud Technology PICT, Dot Adjustment System, Sublimationstinte (2 l) mit Eco-Passport Zertifizierung von Oeko-Tex	10 kg Tintenversorgung, opt. Mini Jumbo Rollensystem, Textil-Wiper, zweimotorige Aufwickelvorrichtung, Medienkantenführungen	Pigmentdruck auf natürliche und synthetische Gewebe ohne Vorbehandlung und Waschen/Dämpfen im Nachgang	hybride Funktion (Transfer- und Direktsublimation), Oeko-Tex und Bluesign APPROVED Zertifizierung, gleiche Technologie wie TS330-1600	hybride Funktion (Transfer- und Direktsublimation, Direktdruck mit Pigment Tinte), eine Option für Belt, Oeko-Tex und Bluesign APPROVED Zertifizierung







Produktname	Mutoh XpertJet 1682SR DS Pro	Mutoh ValueJet 2638X	Mutoh XpertJet 1341WR Pro	Mutoh XpertJet 1642WR Pro	SkyJet TDL 330
Anwendungen	Soft Signage, Heimdeko, Flaggen, Wimpel, Bekleidung	Soft Signage, Heimdeko, Flaggen, Wimpel, Bekleidung	Soft Signage, Heimdeko, Flaggen, Wimpel, Bekleidung	Soft Signage, Heimdeko, Flaggen, Wimpel, Bekleidung	Fahnen, Softsignage
Listenpreis	20.495 Euro	45.145 Euro	ab 6.995 Euro	ab 16.495 Euro	auf Anfrage
Drucktechnik					
Direkt- oder Transferdruck	Transferdruck, direkt auf Polyestergewebe	Transferdruck, direkt auf Polyestergewebe	Transferdruck, direkt auf Polyestergewebe	Transferdruck, direkt auf Polyestergewebe	Direktdruck
Tintentyp(en)	Universal-Sublimationstinten der Serie DS4	Universal-Sublimationstinten der Serie DS2	Universal-Sublimationstinten der Serie DS3	Universal-Sublimationstinten der Serie DS3	Sublimation
max. Auflösung	1.440 x 1.440 dpi	1.440 x 1.440 dpi	1.200 x 1.200 dpi	1.200 x 1.200 dpi	300/600dpi
Tröpfchengröße	2,5 bis 17,5 pl	3,6 bis 35,2 pl	3,8 bis 24 pl	3,8 bis 24 pl	variabel
mögl. Farbkonfigurationen	2 x 4 Farbeinstellugen	2 x 4 oder bis zu 8 Farbeinstellungen	4 Farbeinstellungen	4 Farbeinstellungen	4/8-Farbkombination
Produktivität in qm/h	bis zu 86 qm/h	72 qm/h	29,2 qm/h	61 qm/h	ca. 72 qm/h bis 260 qm/h
Medien					
Bedruckstoffe	Transferpapier oder Polyestergewebe	Transferpapier oder Polyestergewebe	Transferpapier oder Polyestergewebe	Transferpapier oder Polyestergewebe	Polyester
max. Rollendurchm. u. -gewicht	200/250, 50,8 o. 76,2 mm, 100 kg	250, 50,8 o. 76,2 mm, 100 kg	50,8 oder 76,2 mm, 20/30 kg	200/250, 50,8 o. 76,2 mm, 100 kg	35 cm, 150 kg
max. Materialbreite	1.625 mm	2.600 mm	1.371 mm	1.625 mm	325 cm
max. Materialgewicht u. Stärke	0,3/0,8/1,3/2,8 mm	0,3/1,3/2,8 mm	0,3/0,8/1,3 mm	0,3/0,8/1,3/2,8 mm	2 mm
Sonstiges					
serienmäßige Software	Mutoh VerteLith RIP Software	–	–	–	Caldera
Bemerkungen	hohe Geschwindigkeit, robuste Qualität, 24/7 Produktion möglich	zwei versetzte Druckköpfe, für Serienproduktion in großen Auflagen, alle gängigen Transferpapiergewichte für den Sublimationsdruck	AccuFine-Druckkopftechnologie, i-screen-Weaving, drei versch. Druckkopfhöhen, integr. Medientrocknung an der Vorderseite	AccuFine-Druckkopftechnologie, i-screen-Weaving, vier versch. Druckkopfhöhen, integr. Medientrocknung an der Vorderseite, beleuchtetes Druckbett	doppelseitiger Textildrucker

Interview mit Achim Bukmakowski, Epson Deutschland GmbH

Es gilt, die Vielfalt zu entdecken

Im Rahmen der Epson Production Days 2026 präsentierte das Unternehmen gemeinsam mit Partnerfirmen in seinem Experience Center in Neuss eine beeindruckende Bandbreite an vielfältigen Lösungen. Präsentiert wurden Lösungen im Bereich Werbetechnik, Sublimations- und Textildruck, professionelle Fotografie und FineArt, Farbetikettendruck sowie Robotik. Wir sprachen mit Achim Bukmakowski, Head of Commercial & Industrial Printing der Epson Deutschland GmbH, über die aktuellen Trends in den verschiedenen Segmenten, und darüber, wie Epsons Expertise im Digitaldruck Kunden gezielt dabei unterstützt, neue Potenziale für ihr jeweiliges Geschäft zu erschließen.



Achim Bukmakowski, Head of Commercial & Industrial Printing der Epson Deutschland GmbH, vor dem neuen UV-Flachbettdrucker SureColor V4000 mit kombinierter Robotiklösung

Wie zufrieden sind Sie mit der Resonanz der Epson Production Days?

Die Resonanz ist sehr gut. Mehr als 100 Besucher aus über 90 Firmen sind unserer Einladung und der unserer Partnerunternehmen gefolgt, um sich gezielt über die neuesten Entwicklungen und Möglichkeiten aus unserem Hause zu informieren. Dies markiert eine deutliche Steigerung zum letzten Jahr. Wir veranstalten die Epson Production Days mittlerweile zum vierten Mal, und es ist uns gelungen, die Besucherzahl Jahr für Jahr zu steigern. Dies zeigt, dass unser Konzept aufgeht und Kunden sowie Interessenten gerne die Anreise nach Neuss in Kauf nehmen. Hier vor Ort können sie sich dann in aller Ruhe gezielt Technologien ausführlich vorführen lassen und durch die individuelle Beratung im kleinen Rahmen neue Möglichkeiten ausloten, um die eigene Produktion zu optimieren oder um zusätzliche Geschäftsmöglichkeiten zu erweitern.

Den Kunden jenseits des sonstigen Messetrubels die Gelegenheit für konkrete Fragestellungen und gemeinsame Überlegungen zu geben, ist der Kerngedanke hinter der Idee der Production Days. In diesem Rahmen verfügen sowohl die Besucher als auch die Berater über ausreichend Zeit, sich intensiv mit konkreten Fragestellungen auseinander zu setzen und in die Tiefe zu gehen.

Ein wesentlicher Erfolgsbaustein unseres Konzepts besteht darin, dass wir stets die ergänzenden Partnerunternehmen mit an Bord haben. Schließlich markieren unsere Systeme immer nur einen Bestandteil einer Lösung. Gerade Druckdienstleister, die im hoch produktiveren Bereich agieren, benötigen eine entsprechend leistungsstarke Workflow-Software sowie Lösungen zum Vor- und Nachbehandeln. Aus diesem Grunde sind auch unsere Partner mit den entsprechenden Lösungen hier vor Ort vertreten. Auch ihre Anzahl ist von Jahr zu Jahr gewachsen, sodass in diesem Jahr mittlerweile 13 Kooperationspartner teilnehmen und uns so ermöglichen, ein sehr breites Spektrum abzudecken.

Was unterscheidet das diesjährige Event vom letzten Jahr? Gibt es einen anderen Schwerpunkt? Stehen neue Lösungen im Mittelpunkt?

Wir haben aus den Erfahrungen der Vergangenheit gelernt und uns aus diesem Grunde in diesem Jahr dazu entschlossen, keine Schwerpunkte zu setzen, sondern die gesamte Bandbreite an allen zwei Tagen abzudecken. Früher haben wir über drei Tage verteilt jeweils unterschiedliche Fokusthemen pro Tag gesetzt. Die Praxis hat jedoch gezeigt, dass es wichtiger ist, die Besuchszeit flexibel zu halten und nicht auf einen bestimmten Tag und eine bestimmte Uhrzeit zu fixieren, damit mehr Kunden die Gelegenheit wahrnehmen können unserer Einladung zu folgen. Der neue Ansatz erlaubt es, dass jeder kommen kann, wie es sein Geschäft und sein individuelles Zeitfenster erlaubt – egal an welchem Tag, sei es morgens, mittags oder am späten Nachmittag, – und garantiert den passenden Ansprechpartner für sein Anliegen und sein Geschäft findet. Die höhere Resonanz zeigt, dass dies der bessere Weg ist. An beiden Tagen zeigen wir, welche Anpassungen

und Lösungen es braucht, um einen möglichst stabilen und zuverlässigen Produktionsprozess zu gewährleisten.

Natürlich nehmen wir die Veranstaltung auch zum Anlass, um unsere Produktneuheiten vorzustellen. So haben wir beispielsweise gerade erst den neuen 76-Zoll Dye-Sublimationsdrucker SureColor SC-F20000 in unserem Democenter installiert. Ausgestattet mit acht Druckköpfen und 3.200 Düsen pro Druckkopf sorgt er für sehr schnelle und konsistente Druckergebnisse. Für Betriebe, die umfangreiche Aufträge ohne häufige Wechsel des Transferpapiers effizient realisieren wollen, lässt er sich zudem optional mit einer Jumbo-Rollen-Aufroll- und Abwickeleinheit ausstatten.

Ebenfalls neu ist unser erster Hochproduktions-DTFilm-Drucker SureColor G9000, der für Unternehmen mit einem erhöhten Kapazitätsbedarf entwickelt wurde. Seine Standardauflösung von 1.200 × 600 dpi sorgt für eine schnelle Ausgabe ohne Qualitätsverlust. Die Medienbreite von 1.626 mm unterstützt eine größere Materialvielfalt, während die 1,6 l Tintenpatronen die Ausfallzeiten reduzieren. Die hier ausgestellte Dual-Roll-Option, mit der zwei Rollen parallel laufen können, sodass auf jeder Rolle ein unterschiedliches Motiv gedruckt werden kann, stellt ebenfalls eine Neuerung dar. Um diese zusätzliche Option zu realisieren, hat unser Partner Adkins sehr schnell reagiert und die entsprechende Durchführung durch den Shaker entwickelt.

Ebenfalls neu ist der kompakte A1+ UV-Flachbettdrucker SureColor V4000 für das UV-Segment, den wir anlässlich der Production Days in Verbindung mit einer Robotiklösung zeigen. Er eignet sich aufgrund seiner Flexibilität für eine Vielzahl von Anwendungen, darunter die Produktion von personalisierten Artikeln, Kunstdrucken, Fotos und Signage-Materialien.

Komplettiert werden die Neuvorstellungen durch den Epson SureColor SC-F300. Hierbei handelt es sich um einen kleinen Sublimationsdrucker, der unser Portfolio in diesem Segment sinnvoll abrundet. All diese Neuheiten belegen den kontinuierlichen Ausbau unseres Portfolios in bestehende Marktsegmente, um unseren Kunden noch mehr Auswahlmöglichkeiten entsprechend ihres jeweiligen Bedarfs anbieten zu können.

Wo erleben Sie derzeit das größte Interesse? Welche Trends prägen die jeweiligen Segmente im Moment besonders?

Meiner Meinung nach besteht das größte Interesse nach wie vor im Bereich Signage und im Textildruck, allen voran mit Blick auf DtFilm. Diese Technologie ist bereits seit einigen Jahren ein wichtiges Thema, und wir erleben, dass DTFilm zunehmend an Relevanz in diesem Marktsegment gewinnt. Hier zeigt sich ein deutlicher Interessenschwerpunkt, für den wir selbstverständlich entsprechende Lösungen bereit halten. Die wachsende Nachfrage nach DTFilm-Systemen liegt in meinen Augen in der Vielfältigkeit der bedruckbaren Materialien begründet, da der Kunde nicht länger an das Material Baumwolle gebunden ist. Dies eröffnet ihm eine enorme Flexibilität und Anwendungsvielfalt.

Jenseits dieser Schwerpunktthemen ist die Personalisierung segmentübergreifend nach wie vor unangefochten das vorherrschende Thema. Darüber hinaus sind die Anforderungen hinsichtlich der Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Zuverlässigkeit deutlich gewachsen. Hierbei bezieht sich die Produktivität in erster Linie nicht auf die Geschwindigkeit des Druckers, sondern wird mit Blick auf den gesamten Prozess betrachtet.



Epsons Hochproduktions-DTFilm-Drucker, der Sure-Color G9000, ist nun zusätzlich mit einer Dual-Roll-Option verfügbar. Hier sieht man, wie der Drucker in Verbindung mit dem Adkins Shaker funktioniert.

Wie bewerten Sie das derzeitige Investitionsklima?

Hier deutet sich ein Wandel an, und wir stellen fest, dass bei vielen Unternehmen wieder grundsätzlich eine gewisse Investitionsbereitschaft besteht. Diese ist jedoch sehr selektiv und jede Neuinvestition wird sorgfältig abgewogen. Die Entscheidungsprozesse dauern heute de facto länger, weil viel gründlicher hinterfragt wird: Brauchen wir diese Lösung, diese Optionen wirklich? Was genau benötigen wir mit Blick auf die nächsten Jahre? Grundsätzlich ist die Investitionsbereitschaft jedoch durchaus vorhanden.

Natürlich stellen sich die Unternehmen die Frage, ob sie ein System lieber noch einmal überholen lassen oder neu investieren. Gerade bei den kleineren Betrieben ist dies der Fall, während die größeren Dienstleister häufig einen konkreten Bedarf sehen, ihre Produktivität zu optimieren, die Bedienbarkeit zu verbessern und die Verlässlichkeit der Produktionsabläufe zu maximieren.

Bei vielen der eingehenden Aufträge handelt es sich um reine Ersatzinvestitionen. Doch es gibt auch nach wie vor einige Druckdienstleister, die spürbar wachsen, weil andere Druckdienstleister durch die nach wie vor vorhandene Konsolidierung wegfallen. Dadurch entsteht bei einigen die Überlegung, künftig in Segmenten aktiv zu werden, in denen sie bis dato noch nicht vertreten waren. Aktuell sind wir mit einigen Kunden im Gespräch, die intensiv darüber nachdenken, ihr Spektrum gezielt zu erweitern.

Epson offeriert auch eine breite Auswahl an Robotiklösungen. Wie entwickelt sich dieser Markt?

Wer zeitnah und preiswert liefern möchte, muss neue Möglichkeiten ausschöpfen, um schnell und mit so wenig Kosten wie möglich zu produzieren. Wer schnell liefern möchte, muss in Mitteleuropa

produzieren, wo Arbeitskräfte teuer und schwer zu finden sind. Dies sind wesentliche Faktoren, die dem Thema Robotik deutlich Auftrieb verleihen. Lösungen, mit denen man mit deutlich weniger manuellen Eingriffen arbeiten kann, sind gefragt wie nie. In vielen Industrien sind diese Lösungen heute bereits nicht mehr wegzudenken. Je nach Anwendung tut sich die Druckindustrie hierbei jedoch noch schwer. Um das Potenzial zu verdeutlichen, haben wir daher auf den Production Days einige Anwendungsmöglichkeiten gezeigt, darunter den Roboterarm mit Greifer an unserem SureColor V4000 zum automatischen Bestücken und Entnehmen der starren Merchandisingprodukte. Dadurch wollen wir veranschaulichen, dass es nicht nur um das Transportieren von Paletten oder dergleichen geht. Denkt man so eine Lösung konsequent zu Ende, lässt sich die Produktion langfristig tatsächlich 24/7 ohne zusätzliche Manpower betreiben. Lediglich das erforderliche Material muss zwischendurch zugeführt und abtransportiert werden.

Der Textilsektor markiert in Bezug auf die Robotik derzeit noch einen Sonderfall. Durch die sogenannte Biegeschlaffheit der Stoffe fällt es dem Roboter mit seinen Greifern natürlich ungleich schwerer, die Materialien zu handhaben. Hier bedarf es noch zusätzlicher Entwicklungszyklen, bevor auch hier eine ausgereifte Lösung zur Verfügung steht.

Ich möchte zudem betonen, dass es bei der Installation von Robotikarmen nicht um die Reduzierung von Arbeitsplätzen geht. Wir alle wissen, wie schwierig es mittlerweile geworden ist, Personal zu finden. Und das vorhandene Personal sollte für simple Tätigkeiten wie das Bestücken und die Entnahme der Materialien nach Möglichkeit nicht mehr herangezogen werden müssen. Das sind monotone Arbeiten, die sich über eine Automatisierung sehr gut realisieren lassen. Dadurch wird den Arbeitskräften Freiraum für komplexere und anspruchsvollere Tätigkeiten verschafft, dort, wo ihr Urteilsvermögen am wichtigsten ist, wie zum Beispiel bei der Qualitätssicherung, bei Ausnahmefällen und bei der Kundenbetreuung. Der Einsatz von Robotik bedeutet auch eine Weiterqualifizierung der Mitarbeitenden in Sachen Installation und Instandhaltung, um die Roboter fachgerecht bedienen zu können. Letztendlich liegt der Erfolg der Robotiklösungen darin, dass man die simplen Arbeitsschritte für das Personal eliminiert, um einen effizienteren Einsatz der vorhandenen Arbeitskräfte zu gewährleisten. Auch die Planungssicherheit nimmt durch den Einsatz der Robotiklösungen zu. Mit Blick auf die Produktionsplanung hilft es dem Druckdienstleister, über eine verlässliche Komponente zu verfügen, die immer gleich schnell, gleich zuverlässig ein- und dieselbe Tätigkeit ausführt.

Lassen Sie uns neben der vielfältigen Hardware auch einen Blick auf die Software werfen. Mit welchen Lösungen und Tools unterstützen Sie Ihre Kunden?

Selbstverständlich hält Epson auch mit Blick auf die Software ein vielfältiges Lösungsangebot für seine Kunden bereit. Ein Beispiel ist unser eigenes RIP Epson EdgePrint. Darüber hinaus verfügen wir auch mit Fiery über eine etablierte Lösung. Wir offerieren ein breites Lösungsangebot, das sukzessive weiter ausgebaut wird. So bieten wir



Epson ist weltweit Marktführer im Bereich der SCARA-Robotik und bietet eine beeindruckende Kombination aus Leistung und Einfachheit, von der auch die Druckbranche zunehmend profitiert.

beispielsweise mit Epson Cloud Solution Port eine Plattform für cloudbasierte Dienste, die Großformat- und kommerzielle Drucker von Epson unterstützen. Mit ihrer Hilfe können Drucker an mehreren Standorten oder auch mehrere Drucker an einem Standort, direkt in der Fertigungshalle oder aus der Ferne überwacht werden und die Kontrolle über den Herstellungsprozess behalten werden. Der erste auf dieser Plattform bereitgestellte Dienst ist die Produktionsüberwachung, die den Produktionsstatus in Echtzeit überprüft.

Darauf aufbauend sind wir derzeit dabei, kommerzielle Lösungen zu entwickeln, bei denen man künftig nicht mehr einen Drucker erwirbt, sondern vielmehr Druckleistungen und diese abrechnet. Der sogenannte Klickpreis hat sich im Office-Bereich bei A4-Druckern längst etabliert. Im Großformat ist dieser Ansatz jedoch viel schwieriger umzusetzen, da es Tausende von Materialien unterschiedlichster Preiskategorien gibt. Auch die damit einhergehenden variierenden Tintenauftragsmengen gilt es zu berücksichtigen. Durch diese gravierenden Unterschiede ist es daher nicht so einfach, ein solches Modell wie im Office-Bereich standardisiert bereit zu stellen. Um sich diesem Ziel zu nähern, benötigen wir Systeme, die sämtliche Einflussfaktoren mit erfassen können, sodass man auf Grundlage dieser Informationen ein entsprechendes Business-Modell etablieren kann. Hieran arbeiten wir intensiv und verfügen bereits über die ersten Prototypen.

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



Achim Bukmakowski vor dem SC-F20000, der als erster Dye-Sublimationsdrucker von Epson mit acht Druckköpfen und 3.200 Düsen pro Druckkopf ausgestattet ist

Jens-Peter Willms, Senior Product Business Developer, Canon Deutschland GmbH

Wirkungsvolle Markenbotschafter

Produkte müssen heute innerhalb kürzester Zeit Aufmerksamkeit erzeugen. Oft entscheidet bereits der erste Blick, ob eine Marke wahrgenommen wird oder in der Masse untergeht. Verpackungen und Etiketten spielen dabei eine zentrale Rolle: Sie transportieren nicht nur Informationen, sondern vermitteln Markenwerte, schaffen Wiedererkennung und prägen das Produkterlebnis unmittelbar. Gleichzeitig steigen die Anforderungen an ihre Produktion. Mehr Varianten, kleinere Auflagen und kürzere Produktzyklen treffen auf den Anspruch, Marken konsistent und hochwertig zu inszenieren. Digitale Drucktechnologien eröffnen hier neue Möglichkeiten: Sie verbinden gestalterische Flexibilität mit effizienten Produktionsprozessen und schaffen damit zusätzlichen Spielraum für individualisierte Designs, besondere Oberflächeneffekte und bedarfsgerechte Auflagen.



Mit den Arizona Flachbettdruckern von Canon lassen sich kundenspezifische Verpackungen und Kleinauflagen in hoher Qualität produzieren.

Der erste Eindruck entsteht am Produkt

Während sich Marketingmaßnahmen häufig auf digitale Kanäle konzentrieren, findet die eigentliche Begegnung mit einer Marke vielfach direkt am Produkt statt. Verpackungen und Etiketten werden dabei zu wichtigen Kommunikationsflächen. Sie transportieren Markenidentität, schaffen Vertrauen und beeinflussen die Wahrnehmung der Qualität.

Unternehmen stehen deshalb vor der Aufgabe, ihre Produkte nicht nur funktional, sondern auch emotional überzeugend zu gestalten. Moderne Drucktechnologien leisten hierzu einen wichtigen Beitrag, indem sie kreative Gestaltungsmöglichkeiten mit konsistenter Produktionsqualität realisieren.

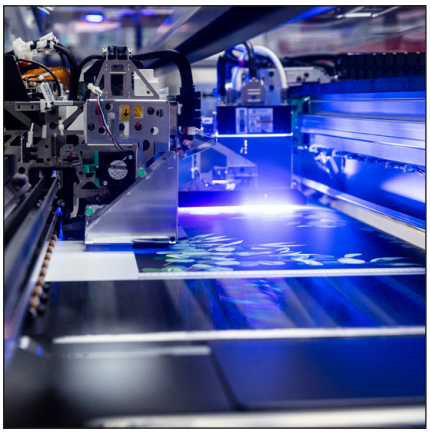
Mehr als Farbe: Wenn Oberflächen Teil der Markenbotschaft werden

Im Wettbewerb um Aufmerksamkeit gewinnen nicht nur Design und Farbgebung an Bedeutung, sondern auch die Art und Weise, wie eine Verpackung wahrgenommen und erlebt wird. Technologien wie FLXfinish⁺ ermöglichen die Kombination von matten und glänzenden Effekten in einem einzigen Druckprozess. So lassen sich gezielt glänzende Akzente mit matten Flächen kombinieren, ohne dass ein zusätzlicher Lackkanal oder separater Druckkopf erforderlich ist.

Ergänzt wird dies durch FLXture, das haptische Strukturen direkt auf das Druckprodukt bringt. Das Ergebnis sind Verpackungen und Etiketten, die Markenbotschaften nicht nur sichtbar machen, sondern auch fühlbar transportieren. Damit werden Optik und Haptik zu wichtigen Gestaltungselementen, mit denen sich Produkte differenzieren und Marken am Point of Sale zusätzlich profilieren lassen.

Automatisierung schafft Effizienz

Neben der Druckqualität spielt die Prozesssicherheit eine entscheidende Rolle. Digitale Workflow-Lösungen unterstützen Unternehmen dabei, Produktionsschritte zu automatisieren und auch komplexe Druckanwendungen effizient zu steuern. Von der Datenaufbereitung bis zur Ausgabe lassen sich unterschiedliche Veredelungen, mehrlagige Anwendungen oder personalisierte Druckaufträge präzise in den Workflow integrieren. Das ermöglicht eine flexible Produktion von Kleinse-



Die UVgel-Technologie von Canon setzt auf LED-Härtung und einen geringen Tintenauftrag.

rien, Testläufen oder individualisierten Kampagnen – ohne lange Rüstzeiten und hohe Vorlaufkosten. Automatisierte und aufeinander abgestimmte Prozesse helfen zugleich dabei, wiederkehrende Abläufe zu standardisieren, manuelle Arbeitsschritte zu reduzieren und eine konsistente Produktionsqualität sicherzustellen.

Wirtschaftlichkeit und Ressourceneinsatz zusammendenken

Auch der Ressourceneinsatz wird zu einem zunehmend wichtigen Faktor bei Investitions- und Produktionsentscheidungen. Dabei geht es nicht allein um das eingesetzte Material, sondern um den gesamten Prozess – von Energie und Tinte bis hin zu Ausschuss und Überproduktion.

Bei seiner UVgel-Technologie setzt Canon unter anderem auf LED-Härtung und einen geringen Tintenauftrag. Gleichzeitig ermöglicht der Digitaldruck eine bedarfsgerechte Produktion kleinerer Stückzahlen. Statt größere Mengen vorzuproduzieren, können Auflagen stärker am tatsächlichen Bedarf ausgerichtet werden.

Hinzu kommt, dass Möglichkeiten wie FLXfinish+ bestimmte visuelle Effekte direkt im Druck erzeugen. Je nach Anwendung können dadurch zusätzliche Veredelungsschritte entfallen. Wirtschaftlichkeit und Ressourceneffizienz werden damit nicht als getrennte Anforderungen betrachtet, sondern als Bestandteile desselben Produktionsprozesses.

Verpackungen als Teil einer ganzheitlichen Markenstrategie

Verpackungen und Etiketten entwickeln sich zunehmend zu vielseitigen Kommunikationsflächen für Marken. Gleichzeitig müssen Druckdienstleister eine wachsende Zahl an Varianten, anspruchsvollere Designs und kürzere Produktionszyklen beherrschbar machen. Der Wert moderner Drucktechnologien liegt deshalb nicht allein in Geschwindigkeit oder zusätzlichen Effekten. Entscheidend ist die Verbindung aus Gestaltungsfreiheit, reproduzierbaren Prozessen und wirtschaftlicher Produktion.

Wo diese Faktoren zusammenspielen, werden Verpackungen und Etiketten zu mehr als einer notwendigen Produkthülle: Sie werden zu einem eigenständigen Bestandteil der Markenkommunikation – und zu einer Fläche, auf der sich Differenzierung unmittelbar sichtbar und fühlbar machen lässt.



Verpackungen und Etiketten transportieren nicht nur Informationen, sondern vermitteln Markenwerte, schaffen Wiedererkennung und prägen das Produkterlebnis.

41 Prozent aller Industrie-Roboter in der EU wurden in Deutschland installiert

Die deutsche Wirtschaft ist führend bei der Robotik-Automation in Europa: Das verarbeitende Gewerbe installierte 24.800 neue Industrie-Roboter. Das entspricht einem Marktanteil von 41 % in der Europäischen Union. Das sind Ergebnisse aus dem World Robotics 2026 Jahresbericht der International Federation of Robotics. „Die industrielle Automation in Deutschland ist auf hohem Niveau", sagt Jane Heffner, Präsidentin der International Federation of Robotics. „Das Land liegt bei den jährlichen Installationen hinter der Republik Korea, den Vereinigten Staaten, Japan und China weltweit an fünfter Stelle. Zwischen 2020 und 2025 stiegen die jährlichen Installationen branchenübergreifend mit einer durchschnittlichen jährlichen Wachstumsrate von 2 %. Allerdings ging der Absatz im Jahr 2025 um 8 % zurück. Das ist hauptsächlich auf die sinkende Nachfrage aus dem verarbeitenden Gewerbe zurückzuführen."

Die deutsche Automobilindustrie hat 5.800 neue Industrie-Roboter installiert und bleibt mit einem Marktanteil von 23 % die größte Abnehmerbranche. Allerdings ist die Nachfrage deutlich rückläufig: Im Jahr 2020 machte der Marktanteil in diesem Segment noch 40 % aus. Die metallverarbeitende Industrie hat 5.300 Einheiten installiert – ein Rückgang um 13 % mit einem Marktanteil von 21 %. Es folgt die chemische- und Kunststoffindustrie mit 3.000 installierten Einheiten – ein Rückgang um 5 % und einem Marktanteil von 12 %.

Die Produktion von Industrierobotern in Deutschland erreichte 23.700 Einheiten – das ist ein Minus von 24 %. In den letzten Jahren sind zwar neue Anbieter auf den deutschen Markt gekommen. Deren Impulse konnten die Einbußen aber nicht ausgleichen, die durch die Umstellung auf eine dezentrale Produktion entstanden sind.

Die Exporte von Industrierobotern aus Deutschland gingen im Jahr 2025 um 37 % auf 15.100 Einheiten zurück. Neben der Verlagerung der Produktion ist hier die große Zahl internationaler Roboteranbieter ein wichtiger Faktor, die Deutschland als ihre europäische Vertriebszentrale nutzen. In Deutschland



In Deutschland dürfte die Gesamtnachfrage nach Robotern 2026 erneut zurückgehen. Ab 2027 rechnen Experten einhellig wieder mit steigenden Installationszahlen. / © Estun Robotics Europe AG

dürfte die Gesamtnachfrage nach Robotern 2026 erneut zurückgehen. Ab 2027 rechnen Experten einhellig wieder mit steigen Installationszahlen. Mit Blick auf das Wachstumspotenzial ist die Entwicklung in KMUs vielversprechend. Der „Deutsche Mittelstand", der die überwiegende Mehrheit des herstellenden Gewerbes ausmacht, kann von den flexibleren Automatisierungslösungen profitieren, die Roboterhersteller anbieten.

Individuelle Inkjet-Druckköpfe oder vorkonfigurierte Print Bars?

Die optimale Imprinting-Strategie

Der traditionelle Kostenvorteil analoger Druckmaschinen beruht auf der Annahme von Skalenvorteilen. Doch selbst in Anwendungssegmenten, in denen das Gesamtvolumen weiterhin hoch ist, sind diese Volumina fragmentierter und komplexer geworden. Viele Unternehmen stellen zudem fest, dass ihre Druckmaschinen und Weiterverarbeitungsanlagen nicht ausgelastet sind und mit zunehmendem Alter häufiger ausfallen.



Kodak Prosper Print Bar

Anstatt Anlagen komplett zu ersetzen, können Imprinting-Systeme mit geringeren Investitionskosten und weniger betrieblichen Ausfallzeiten in bestehende Druckmaschinen und Converting-Systeme integriert werden. Investitionen in die Hybridproduktion, bei der digitaler Inkjet gezielt in bestehende Anlagen integriert wird, bieten einen pragmatischen Weg, Margen zu sichern und gleichzeitig die Leistungsfähigkeit zu erweitern.

Die einfachste Form des hybriden Imprintings ist die Ergänzung bestehender Anlagen um einen einzelnen Inkjet-Druckkopf mit zugehöriger Ansteuerungselektronik. Damit wird variabler Druck in einer festen Breite ermöglicht, typischerweise 4 Zoll oder weniger. Der Druckkopf ist der Baustein einer Lösung, die durch zusätzliche einzelne Druckköpfe erweitert werden kann, um größere Breiten oder eine größere Farbpalette abzudecken. Print Bars heben die Imprinting-Möglichkeiten auf ein höheres Level, indem sie eine Baugruppe aus mehreren Druckköpfen als eine einzige, breitere digitale Bebilderungseinheit arbeiten lassen. Eine Print Bar nutzt einheitliche Elektronik- und Steuerungssysteme sowie Kalibrierungssoftware, um Druckköpfe zu synchronisieren und Stitching sowie Farbe-zu-Farbe-Register automatisiert zu steuern. Wichtig ist, die Imprinting-Lösung passend zum vorgesehenen Einsatz zu dimensionieren. Einer der zentralen Vorteile besteht jedoch darin, dass Imprinting komponentenbasiert ist und erweitert oder neu konfiguriert werden kann, um mit zusätzlichen Produktionsanforderungen zu wachsen und sich anzupassen. Einige Anlagen sind mobil genug, um in mehreren Produktionslinien eingesetzt zu werden.

Der Integrationsprozess

Der Integrationsprozess zur Erweiterung bestehender Druckanlagen mit Druckköpfen oder einer Print-Bar-Plattform wird in der Regel vom Druckkopfhersteller oder einem Integrationsberater übernommen. Es kommt zunehmend selten vor, dass Unternehmen sich dafür entscheiden oder die Möglichkeit haben, diese Arbeiten selbst durchzuführen.

Die Komplexität des Prozesses variiert erheblich. Ein Unternehmen möchte vielleicht einige monochrome Köpfe an einer Falz-/Klebemaschine ergänzen, während ein anderes mehrere Print Bars über die Breite einer Rollenmaschine integrieren möchte. Eine Integration kann eigenständig erfolgen, eine andere Teil einer integrierten Produktionslinie mit Workflow-Automatisierungssoftware, Farbkalibrierung und Kamerasystemen zur Qualitätskontrolle sein. Die einfachsten Implementierungen lassen sich an einem Tag realisieren, während komplexe Hardware-/Software-Integrationen mehrere Wochen dauern können.

Der Schlüssel zu einer erfolgreichen Integration liegt in der Planung. Es kann mehrere Möglichkeiten geben, Inkjet innerhalb des Produktionsbetriebs zu platzieren, um optimale Ergebnisse und einen maximalen ROI zu erzielen. Anforderungen an die eingesetzten Tinten wie Substratkompatibilität, Lebensmittelechtheit, Nachhaltigkeit, Trocknungsgeschwindigkeit und Kompatibilität mit Weiterverarbeitungsprozessen sind entscheidende Faktoren. Das Verständnis der wichtigsten Entscheidungspunkte rund um Anlagenkompatibilität, Anwendungsanforderungen, Automatisierungsgrad und Budget ist entscheidend für die Gestaltung einer möglichst effizienten Hybridproduktionsumgebung. Ein erfahrener Integrationspartner kann dabei helfen, eine Strategie zu entwickeln, die schnell Mehrwert schafft und auf zukünftige Anforderungen skalierbar ist.

Kodak bietet Kunden jahrzehntelange Erfahrung in der Entwicklung und Implementierung von Hybridproduktionslösungen. Die neuesten Imprinting-Produkte von Kodak, die zwei unterschiedliche Ansätze repräsentie-

ren, unterstützen eine Vielzahl von Produktionsanforderungen, Investitionsprofilen und Anwendungssegmenten und stehen im Mittelpunkt dieses Artikels.

Zwei Ansätze – Viele Anwendungsfälle

Das Kodak Prosper S-Series Imprinting System, das 2009 eingeführt wurde, zählt zu den frühesten und am weitesten verbreiteten Komponenten für die Hybridproduktion. Das Prosper Imprinting-Portfolio wurde um das Prosper Plus Imprinting System und die Prosper Print Bar erweitert, die 2024 eingeführt wurde. Obwohl beide Lösungen auf der Kodak Stream Inkjet-Technologie und wasserbasierten Ektacolor Tinten basieren, sind sie auf sehr unterschiedliche Annahmen in Bezug auf Farbdeckung, Nutzungshäufigkeit und Produktionsziele ausgelegt.

Prosper Plus Imprinting Systems: modular und gezielt einsetzbar

Das Prosper Plus Imprinting System ist grundsätzlich modular aufgebaut. Einzelne Druckköpfe mit einer Breite von 105 mm (4,16 Zoll) werden in eine bestehende Druckmaschine oder Weiterverarbeitungslinie integriert, um spezifische variable Elemente wie Barcodes, QR-Codes, Serialisierung, einfache Grafiken oder Text zu drucken.

Die Designphilosophie ist ausbaufähig. Druckereien können mit einem einzelnen monochromen Druckkopf beginnen und im Laufe der Zeit in zusätzliche Druckbreite oder Farben – oder beides – investieren, wenn die Anwendungen dies erfordern. Die Integration ist relativ unkompliziert, wodurch Prosper Plus besonders attraktiv für die Nachrüstung älterer Druckmaschinen oder Weiterverarbeitungslinien ist, bei denen Platz und mechanische Toleranzen begrenzt sind. So kann das System beispielsweise für Offset-, Flexo- oder Tiefdruckmaschinen sowie für Falz-/Klebemaschinen, Finishing-Linien oder sogar kundenspezifische Transportsysteme konfiguriert werden. Tatsächlich ist das System so modular und mobil, dass Prosper Plus je nach Bedarf zu unterschiedlichen Zeiten an der Druckmaschine oder in der Weiterverarbeitung eingesetzt werden kann. Die Köpfe lassen sich mit sehr geringer Stillstandszeit in verschiedene Bereiche der Maschine verlagern, um wechselnde Anwendungsanforderungen zu erfüllen.

In der Praxis geht es bei Prosper Plus weniger darum, analogen Druck zu ersetzen, sondern vielmehr darum, Ineffizienzen aus traditionellen Prozessen zu entfernen. Dazu können kürzere Rüstzeiten und weniger Druckplatten gehören sowie die Möglichkeit, kurzfristige Datenänderungen vorzunehmen, ohne die Produktion anzuhalten.

Prosper Print Bar: eine Plattform für grossflächige variable Bebilderung

Die Prosper Print Bar steht für eine andere Größenordnung der Imprinting-Leistungsfähigkeit und baut zugleich auf der Basistechnologie von Prosper Plus auf. Statt einzelne Köpfe unabhängig voneinander arbeiten zu lassen, kombiniert die Print Bar mehrere Prosper Inkjet-Engines zu einer einzigen integrierten Bebilderungsplattform mit automatisiertem Stitching und Farbe-zu-Farbe-Registrierung.

Dies ermöglicht breite, zusammenhängende variable Druckbereiche bis hin zu nahezu ganzseitiger oder vollflächiger Panel-Abdeckung – produziert mit Geschwindigkeiten von bis zu 300 m/min (1.000 fpm). Die Print Bar ist darauf ausgelegt, weniger wie ein Zusatzmodul zu wirken, sondern eher wie eine digitale Druckeinheit, die in eine analoge Linie eingebettet ist.

Dadurch ist die Installation komplexer und die Investitionskosten sind etwas höher. Der Vorteil liegt jedoch in der Bildkonsistenz, Registergenauigkeit und der Fähigkeit, grafikintensive variable Inhalte zu verarbeiten, die mit kaskadierten Einzelköpfen nicht effizient zu verarbeiten wären. Wie Prosper Plus ist auch die Prosper Print Bar vielseitig und konfigurierbar, mit Optionen für Schwarz, Sonderfarbe oder vollständiges CMYK. Das System ist mit vorkonfigurierten Optionen für zwei, drei oder vier Bahnen erhältlich und kann an spezifische Integrationsanforderungen angepasst werden.



Beim Prosper Plus Imprinting System werden einzelne Druckköpfe in eine bestehende Druckmaschine oder Weiterverarbeitungslinie integriert, um spezifische variable Elemente wie beispielsweise Barcodes, QR-Codes und Serialisierung zu drucken.

Anwendungssegmente und Grössenvorteile

Direct Mail: In diesem Segment werden die Kodak S-Series Imprinting-Systeme häufig eingesetzt, und die neue Prosper Plus findet ebenfalls eine starke Verbreitung. Diese Lösungen eignen sich besonders dort, wo die Dichte variabler Daten hoch, die Bildflächendeckung jedoch gering ist. Der wirtschaftliche Mehrwert liegt darin, zusätzliche Druckplatten zu vermeiden, Umrüstzeiten zu reduzieren und Personalisierung zu ermöglichen – nicht darin, vollfarbige variable Grafiken über die gesamte Seite zu drucken.

Publishing und Beilagen: Beide Technologien können relevant sein, doch Prosper Plus-Druckköpfe eignen sich besonders für die Variation ausgewählter Elemente wie Codes, Angebote oder regionale Kennzeichnungen. Die Prosper Print Bar wird überzeugend, wenn Verlage in größerem Maßstab zu grafikintensiver Personalisierung übergehen, insbesondere bei Werbebeilagen.

Etiketten und Verpackungen: Hier wird der Unterschied zwischen den Kodak Lösungen am deutlichsten:

- Prosper Plus überzeugt bei compliance-getriebenen Anwendungen – Serialisierung, Track-and-Trace und variabler Text, bei denen digitaler Inkjet zusätzliche analoge Druckeinheiten ersetzt.

• Die Prosper Print Bar unterstützt markenorientierte Anwendungen, bei denen visuelle Differenzierung und wachsende SKU-Vielfalt breitere variable Druckbereiche erfordern, ohne die Produktivität des Flexodrucks zu beeinträchtigen.

Sicherheitsdruck und Gaming: Anwendungen im Sicherheitsdruck bevorzugen häufig Prosper Plus-Druckköpfe für Serialisierung und kontrollierte variable Inhalte. Print-Bar-Systeme können jedoch gerechtfertigt sein, wenn komplexe variable Bildinhalte oder mehrschichtige Sicherheitsgrafiken über eine größere Fläche erforderlich sind. Ein wichtiges Unterscheidungsmerkmal von Kodak ist die Fähigkeit, Sicherheitstinten bereitzustellen, die anspruchsvolle Standards und sich kontinuierlich weiterentwickelnde Anforderungen erfüllen.

Warum Skalierung wichtig ist

Bei niedrigen bis mittleren Druckvolumina oder wenn variable Inhalte nur zeitweise eingesetzt werden, bietet Prosper Plus aufgrund der geringeren Einstiegskosten und der Skalierbarkeit eine schnellere Amortisation. Steigen die Volumina und nimmt die variable Flächendeckung zu, beginnen die wirtschaftlichen Vorteile zugunsten der Print Bar zu sprechen. Dann überwiegen Automatisierung, Registergenauigkeit und Bildkonsistenz die höhere Anfangsinvestition – insbesondere dort, wo digitale Inhalte nicht mehr nur eine Ergänzung sind, sondern ein prägender Bestandteil des Produkts.

Kompatibilität mit analogen Druckmaschinen und Postpress-Equipment

Eine der Stärken der Kodak Imprinting-Strategie ist ihre Anwendbarkeit über traditionelle Druckmaschinen hinaus. Sowohl Prosper Plus als auch die Print Bar können Auflösungen von bis zu 600 x 900 dpi liefern; Prosper Plus wird jedoch auch in niedrigeren Auflösungen angeboten, um eine wirtschaftliche Lösung für Anwendungen mit begrenzter Flächendeckung und Markierungsanwendungen bereitzustellen. Beide Systeme spielen eine Rolle dabei, die Leistungsfähigkeit bestehender Druckanlagen in verschiedenen Anwendungssegmenten zu erweitern. Zum Beispiel:



Imprinting-Systeme eignen sich für vielfältige Anwendungen – angefangen von Direct Mail über Publishing und Beilagen bis hin zu Etiketten und Verpackungen.

Offsetdruckmaschinen

Während Prosper Plus gut für Direct-Mail- und Publishing-Anwendungen geeignet ist, bei denen variabler Text oder Codes erforderlich sind, die Flächendeckung jedoch begrenzt bleibt, eignet sich die Print Bar besser, wenn Verlage oder Akzidenzdruckereien umfangreiche variable grafische Inhalte einführen möchten, etwa zielgruppenspezifische Werbebeilagen oder regionalisierte Ausgaben. Beide Systeme sind mit Rollendruckmaschinen kompatibel und werden teilweise in Roll-to-Sheet-Umgebungen eingesetzt. Wenn Stitching über größere Breiten erforderlich ist, ist die Print Bar in der Regel die überlegene Lösung.

Flexodruckmaschinen (Schmal- und Breitbahn)

Für Etiketten- und Verpackungsanwendungen, bei denen Barcodes, Rückverfolgbarkeitsmarkierungen, regulatorische Texte, Werbebotschaften oder andere kleine Inhaltsbereiche häufig wechseln, ist Prosper Plus eine gute Wahl. Verpackungslinien, die breitere variable Bildinhalte erfordern – etwa vollständige SKU-Versionierung, regionales Branding oder kampagnenbezogene Grafiken über größere Bereiche des Substrats hinweg –, profitieren von den größeren Breiten und der grafischen Wirkung der Prosper Print Bar. Auch hier erfolgt die Integration typischerweise auf Rollentransportsystemen, kann aber für spezielle Fälle in Betracht gezogen werden, beispielsweise Wellpappenverpackungen, die direkt an eine Falz-/Klebemaschine laufen.

Postpress- und Converting-Linien

Ein wichtiges Unterscheidungsmerkmal von Prosper Plus ist seine Eignung für die Integration in der Postpress-Verarbeitung, einschließlich der Montage auf:

- Falz-/Klebemaschinen
- Kuvertier- und Umschlagverarbeitungsanlagen
- Finishing- und Kuvertierlinien
- Beschichtungs- oder Laminierlinien

In diesen Umgebungen schaffen Prosper Plus-Druckköpfe bis zum letztmöglichen Zeitpunkt vor dem Druck Mehrwert, reduzieren Bestandsrisiken und ermöglichen Just-in-time-Personalisierung. Die Print Bar ist dagegen aufgrund ihrer Größe, der Integrationsanforderungen und des erforderlichen Prozesskontrollniveaus im vorgelagerten Prozess weniger für den Postpress-Einsatz geeignet. Wenn jedoch größere Breiten, hohe Registergenauigkeit und Stitching geschäftskritisch sind, kann die Print Bar diese Anforderungen erfüllen.

Eine strategische Entscheidung

Die Ergänzung bestehender analoger Anlagen um Inkjet-Imprinting-Technologie eröffnet Druckereien neue Chancen und verlängert zugleich die Lebensdauer und erweitert die Möglichkeiten älterer Anlagen. Kodak bietet mehrere flexible Optionen, um Kunden dabei zu unterstützen, diese Ergebnisse zu erzielen – ergänzt durch Design-, Integrations- und Schulungsservices, die ihren nachhaltigen Erfolg fördern.

Die Entscheidung zwischen Prosper Plus und Prosper Print Bar dreht sich nicht in erster Linie um die Druckqualität, da beide industrietaugliche Inkjet-Lösungen sind, die auf denselben grundlegenden Druckköpfen basieren. Vielmehr geht es darum, wie tief digitale Leistungsfähigkeit in den Produktionsworkflow eingebettet werden muss.

• Prosper Plus ist ein Präzisionswerkzeug: gezielt, flexibel und ideal, um die Lebensdauer und Relevanz analoger Anlagen zu verlängern.

• Die Prosper Print Bar ist eine Plattform: entwickelt für Druckereien, die Hybridproduktion als Kernstrategie und nicht nur als Erweiterung betrachten.

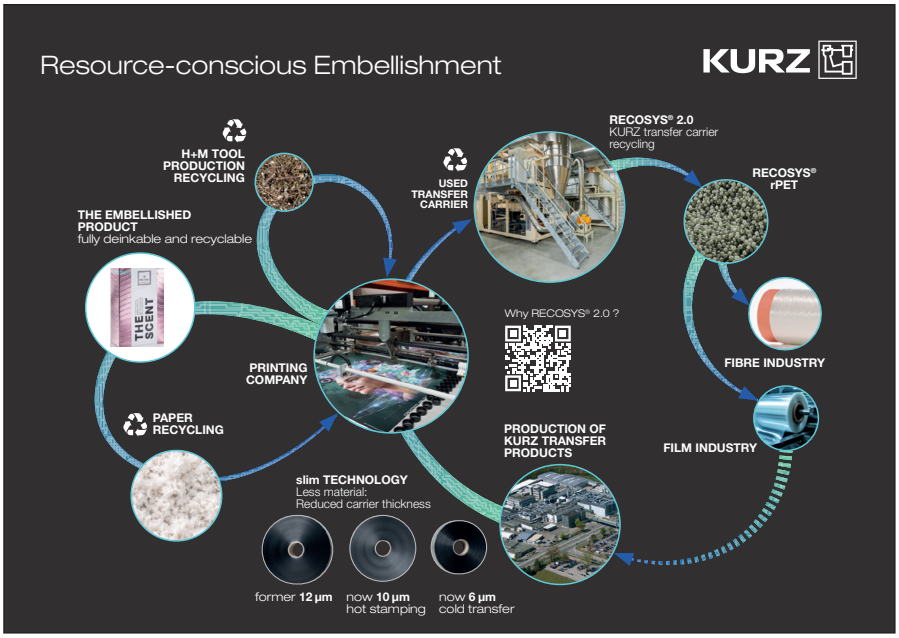
In diesem Sinne spiegeln die beiden Imprinting-Ansätze von Kodak den umfassenderen Wandel der Branche wider. Die Zukunft lautet nicht analog versus digital, sondern wie intelligent beides kombiniert werden kann.

Elizabeth Gooding, Insight Forums

Verpackungsveredelung im Wandel

Brillant veredelt und recyclingfähig

Die europäische Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR) hat die Rahmenbedingungen für Verpackungen spürbar verändert. Recyclingfähigkeit und Ressourceneffizienz scheinen dabei zunächst im Widerspruch zu Differenzierung, hochwertiger Veredelung und individueller Markenwirkung zu stehen. Aber stimmt das? Bleibt hochwertige Veredelung weiterhin möglich, ohne die Materialeffizienz und spätere Kreislaufführung aus dem Blick zu verlieren?



Design for Recycling

Die Antwort darauf ergibt sich aus der Herstellung der veredelten Verpackung. Statt Recycling erst am Ende des Lebenszyklus zu betrachten, rückt das Prinzip „Design for Recycling" die Recyclingmöglichkeit an den Anfang des Entwicklungsprozesses. Auch mit Transferveredelung können Verpackungen recyclingfähig bleiben: Entscheidend ist, dass die Veredelung die Sortierung und anschließende stoffliche Verwertung des jeweiligen Verpackungsmaterials nicht beeinträchtigt. Bei faserbasierten Verpackungen spielt zudem das Deinking eine wichtige Rolle, bei dem Druckfarben und weitere Bestandteile im Recyclingprozess von den Papierfasern getrennt werden. Entscheidend ist nicht nur, welche Materialien eingesetzt werden, sondern auch in welchen Mengen und wie sie sich am Ende des Produktlebenszyklus im Recyclingprozess verhalten. Dekorative Oberflächenveredelungen von LEONHARD KURZ sind hauchdünn und ermöglichen mit einem sehr geringen Materialeinsatz faszinierende optische und haptische Effekte.

Materialsparende slim-Technologie

Sowohl Heißprägeveredelungen als auch Kalttransferdekor von KURZ sind extrem dünn, dünner als ein menschliches Haar. Die von KURZ entwickelte slim-Technologie zielt darauf ab, die Stärke des Transferträgers zu reduzieren und damit Ressourcen, Material- und Restmenge zu reduzieren. KURZ hat es geschafft, die Dicke eines Transferträgers für Kalttransferveredelungen von 12 auf 6 µm und im Heißprägebereich von 12 auf 10 µm zu reduzieren.

Recycling gross gedacht

Nicht nur die Veredelung selbst, auch der Umgang mit PET-Trägern, die nach dem Veredelungsprozess als Restmaterial anfallen, ist ein wichtiger Aspekt, wenn es um nachhaltige Veredelung geht. KURZ hat eine Lösung gefunden, gebrauchte Transferträger zurück in den Materialkreislauf zu führen.

Mit seinem Rücknahme- und Recyclingsystem RECOSYS® 2.0 eröffnet KURZ einen Recyclingstrom, der das Restmaterial zu einem wertvollen neuen Rohstoff macht. Bei RECOSYS® 2.0 werden gebrauchte PET-Träger aus Transferprozessen der grafischen Industrie gesammelt, stofflich aufbereitet und zu rPET verarbeitet. Das dabei gewonnene Material kann anschließend wieder in die industrielle Anwendung einfließen, beispielsweise für technische Textilien oder für bestimmte Verpackungen.

Anpassung durch steigende Anforderungen

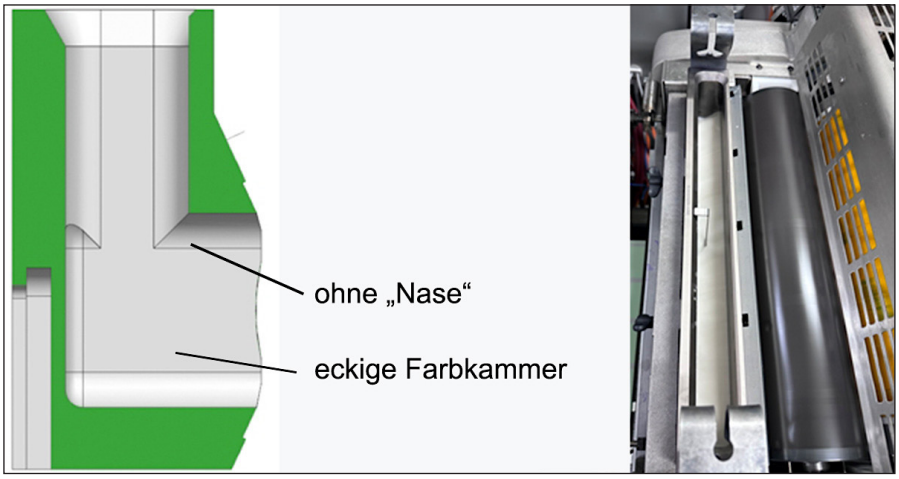
Neben Optik der Veredelung, Maschinengängigkeit und Wirtschaftlichkeit werden Materialeinsatz, Recyclingfähigkeit, Kreislaufführung und belastbare Produktdaten immer wichtiger. Für Druckereien und Verarbeiter erweitert sich damit der Kriterienkatalog bei der Auswahl von Veredelungslösungen. Anforderungen wie die europäische PPWR üben zudem noch weiteren regulatorischen Druck aus. Für Marken bedeutet das, dass sie auf markenspezifische, individuelle Veredelungen von Verpackungen und Etiketten nicht verzichten müssen. Vielmehr gilt es, den Wandel im Blick zu haben, Lösungen zu suchen, die umweltfreundlicher sind und technische Voraussetzungen zu schaffen, um den Anforderungen gerecht zu werden.

Gestaltung, Produktion und Kreislauffähigkeit sind als Gesamtpaket zu beachten. KURZ zeigt mit materialeffizienten Transfertechnologien und seinem Recyclingsystem, wie sich diese Anforderungen in konkrete Lösungen übersetzen lassen. Damit wird hochwertige Veredelung nicht zum Widerspruch zur Kreislaufwirtschaft, sondern zu einem dynamischen Anwendungsbereich, der sich mit steigenden Anforderungen technologisch weiterentwickelt.

Schäumen und Spritzen von UV-Flexodruckfarben sind beherrschbar

Das perfekte Zusammenspiel entscheidet

Regulatorische Vorgaben haben zum Ziel, die Konformität von Druckfarben zu sichern. Sie beeinflussen jedoch auch Druckqualität und Prozessstabilität, etwa wenn Schäumen und Spritzen von UV-Etikettendruckfarben durch sie zum Thema werden. Gemeinsam mit Kunden ist Gallus den Ursachen dieser Phänomene auf den Grund gegangen. Die Erkenntnisse daraus flossen in eine Konstruktionslösung bei Kammerrakeln und in die Spezifizierung von Rakelmessern ein und stellen zugleich verbreitete Mythen rund um Tauchwalzensysteme infrage.



Das eckige Farbkammer-Design ohne „Nase“ vermeidet mit seiner optimierten Strömungsgeometrie selbst bei sehr anspruchsvollen Druckfarben wie hochviskose Lacke oder Metallicfarben Schaumbildung und führt zu homogenen Druckergebnissen. (Quelle: Gallus Ferd. Ruesch AG)

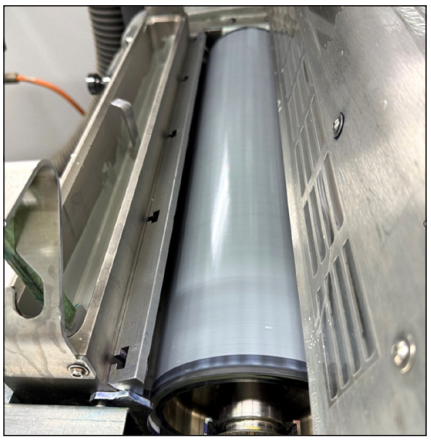
Phänomene wie Schäumen der Farbe, Ink Spitting und Blade Jumping, die im Etikettendruck als weitgehend beherrscht galten, kehren plötzlich vermehrt zurück. „Für mich war das Auftreten dieser Phänomene zunächst nicht plausibel“, sagt Alexander Feit, Customer Success Manager bei Gallus. „In meiner langjährigen Erfahrung als Drucker waren diese Fehlerbilder in der Praxis so gut wie unter Kontrolle und die Prozesse entsprechend stabil.“

Doch die Realität in den Druckereien zeichnet ein anderes Bild: Bei seinen zahlreichen Kundeneinsätzen rund um den Globus zeigt sich, dass selbst Unternehmen mit modernen Maschinensystemen und erfahrenen Druckern nicht vor diesen Problemen gefeit sind. Die Ursachen liegen tiefer – in veränderten Farbformulierungen, durch die das zuvor abgestimmte Zusammenspiel der Übertragungskomponenten im Farbwerk aus dem Gleichgewicht geraten kann.

Regulierung verändert die Realität im Drucksaal

Mit der europäischen REACH-Verordnung und ihren Erweiterungen wurden zahlreiche Stoffe in Druckfarben eingeschränkt oder verboten. Für Farbhersteller bedeutete das, die Rezepturen entsprechend zu überarbeiten und anzupassen, so auch die im Etikettendruck eingesetzten UV- und LED-härtenden Farben.

„Bestimmte Inhaltsstoffe, die früher eine entschäumende Wirkung hatten, sind nicht mehr erlaubt“, erklärt Alexander Feit. „Das Ergebnis: Die Farben neigen stärker zum Schäumen.“



Blade Jumping führt zu unsauberem Rakeln, verstärkt das Ink Spitting und führt zu erhöhtem Verschleiß von Rakelmesser und Rasterwalze. (Quelle: Gallus Ferd. Ruesch AG)

Was zunächst wie ein reines Materialproblem aussieht, entpuppt sich schnell als systemische Herausforderung. Denn die neuen Farbformulierungen verhalten sich im Druckprozess anders – und treffen auf Maschinentechnologien, die ursprünglich für andere Bedingungen entwickelt wurden.

Wenn die Geometrie zum Problem wird

Ein zentrales Element im Flexodruck ist das Kammerrakel mit seiner Farbkammer. Seine Aufgabe: die Farbe gleichmäßig auf die Rasterwalze zu übertragen. Doch genau hier offenbarte sich ein unerwarteter Schwachpunkt. Die bislang eingesetzten, rund geformten Farbkammern erzeugen durch ihre Geometrie eine stärkere Umwälzung der Farbe. „Man kann sich das so vorstellen wie ein Glas Wasser mit etwas Seife“, beschreibt Alexander Feit. „Wenn man darin rührt, bildet sich Schaum. Genau das passiert auch in der Kammer.“

In Kombination mit den neu rezipierten, mehr schaumneigenden Farben verstärkt sich dieser Effekt. Luft wird in die Farbe eingetragen, sammelt sich im System, sodass die Ras-

terwalze nicht homogen benetzt wird – mit der Folge, dass ein ungleichmäßiger Farbauftrag, Aussetzer und Qualitätsverluste im Druck auftreten.

Besonders kritisch wird es bei Produktionsunterbrechungen: „Beim Anhalten der Maschine wandern die Luftblasen nach unten in die Kammer und verschärfen das Problem weiter – ein Kreislauf, der sich selbst verstärkt."

Kleine Änderung, grosse Wirkung

Die Lösung liegt in einer neuen Geometrie der Farbkammer. Statt der bisherigen runden Form setzte Gallus auf eine eckige Innenstruktur. Das Ergebnis: deutlich weniger Bewegung in der Farbe, weniger Luftverwirbelung – und damit eine drastische Reduktion des Schäumens.

„Wir haben lediglich die Geometrie geändert – der Effekt war enorm", sagt Alexander Feit. „In Feldtests mit rund 15 Kunden konnte das Schäumen um bis zu 80 Prozent reduziert werden."

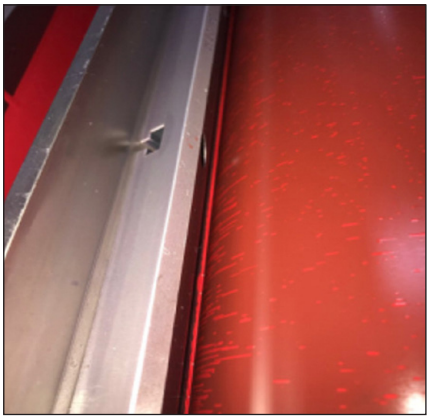
Noch deutlicher zeigt sich der Effekt in der Produktivität: Während die Maschinen zuvor durch instabile Prozesse auf 20 oder 30 m/min begrenzt waren, konnte durch die Anpassung des Kammerrakel-Systems eine nachhaltige und deutliche Leistungssteigerung im Produktionsprozess erzielt werden.

Um die Vorteile der neuen, eckigen Geometrie der Farbkammer richtig einzuordnen, lohnt sich ein Blick auf die Stärken der runden Geometrie, die auch heute bei verschiedenen Farbsystemen zum Tragen kommen. Die runde Innenstruktur der Farbkammer wurde zu einer Zeit entwickelt, als LED-Farben noch nicht oder nur in sehr geringem Umfang auf dem Markt verfügbar waren. Bei höheren Druckgeschwindigkeiten unterstützt die runde Geometrie eine effiziente Einfärbung der Rasterwalze. Sie arbeitet mit den meisten Farben und Lacken zuverlässig, sodass ein Wechsel der Geometrie nur dann erforderlich ist, wenn zuvor dargestellte Probleme mit Schäumen der Farbe, Ink Spitting und Blade Jumping auftreten.

Der vermeintliche Ausweg: Tauchwalze

Während Gallus die Kammerrakeltechnologie weiterentwickelte, werden im Markt auch andere Lösungswege angeboten: zurück zum offenen Tauchwalzensystem. Auf den ersten Blick scheint das plausibel. Tauchwalzen können hochviskose Farben besser verarbeiten und sorgen durch direkten Kontakt für einen stabilen Farbtransfer. Doch dieser Ansatz hat seine Schattenseiten. „Viele glauben, Tauchwalzen seien einfacher zu reinigen oder besser für bestimmte Anwendungen", so Alexander Feit. „Aber das entspricht in der Praxis nicht der Realität."

Tatsächlich benötigen offene Systeme mehr Farbe und erschweren schnelle Jobwechsel. Zudem stoßen sie bei höheren Druckgeschwindigkeiten an ihre Grenzen – nicht zuletzt durch verstärktes Spritzen und sogenannte Ghosting-Effekte. Auch ist bei zunehmender Maschinengeschwindigkeit in der Regel eine höhere Tonwertzunahme (DotGain) zu beobachten. „Wir hatten anfangs Tauchwalzen ebenso in unsere Überlegungen einbezogen", gibt Alexander Feit zu. „Aber am Ende haben wir uns bewusst dagegen entschieden – weil die Nachteile die Vorteile überwiegen."



Ink Spitting, hier hervorgerufen durch Farbaufbau auf der Außenseite der Arbeitsrakel. Speziell legierte Rakelmesser tragen dazu bei, dieses Phänomen zu beseitigen. (Quelle: Gallus Ferd. Ruesch AG)

Ein oft unterschätzter Faktor: das Rakelmesser

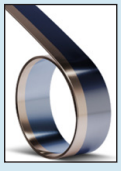
Neben der Farbkammer hat ein weiterer, häufig unterschätzter Faktor großen Einfluss auf die Prozessstabilität: das Rakelmesser. In der Praxis greifen viele Anwender aus Kostengründen zu günstigen Varianten – mit direkten Folgen für den Druckprozess. „Die Rakel ist ein permanentes Verschleißteil", erklärt Alexander Feit. „Stimmt die Qualität nicht, sind Prozessstörungen wie Ink Spitting oder Blade Jumping praktisch vorprogrammiert."

Das neue Gallus Portfolio an Rakelmessern



Die **Soft Line Rakel** *mit ihrer speziellen Beschichtung reduziert die Farbadhäsion signifikant und verhindert Ink Spitting sowie Streifenbildung auf der Rasterwalze. Die weiche Ausführung schützt die Rasterwalze vor Beschädigungen durch Abrasion und prädestiniert die Rakel als effizientes Dichtungsmesser*

- *Reduziert Backdoctoring (Farbansammlung auf der Außenseite des Dichtungsmessers), was zu Ink Spitting führt*
- *Geeignet beim Einsatz von Lacken und Farben*
- *Hohe Wirtschaftlichkeit bei kurzen und mittleren Laufmetern*
- *Keilform*
- *Korrosionsschutz.*



Die **Classic Line Rakel** *ist der vielseitige Standard für unterschiedliche Druckanwendungen. Bei mittleren bis hohen Laufmetern bietet sie eine ausgewogene Kombination aus Verschleißfestigkeit, Prozessstabilität und wirtschaftlicher Standzeit:*

- *Zuverlässige Prozessperformance*
- *Hohe Wirtschaftlichkeit bei mittleren bis hohen Laufmetern*
- *Geeignet für jegliche Druckanwendung*
- *Keilform*
- *Korrosionsschutz.*



Die **Top Line Rakel** *ist aus speziellem Hochleistungsstahl gefertigt und besitzt eine zweifache Beschichtung. Damit sorgt sie für max. Stabilität und Prozesssicherheit. Als effektiver Troubleshooter gewährleistet sie kontrollierte Druckprozesse auch unter anspruchsvollen Bedingungen:*

- *Sie ist geeignet für hohe Druckgeschwindigkeiten mit UV- und wasserbasierten Farbsystemen.*
- *Zeigt hohe Wirtschaftlichkeit bei mittleren und hohen Laufmetern*
- *Geeignet für sehr abrasive Farben und Lacke*
- *Keilform*
- *Korrosionsschutz.*

Entscheidend für die Prozessstabilität ist die Qualität und Geometrie des Rakelmessers: Während hochwertig legierte Rakel einen „Lotus-Effekt" erzeugen, bei dem überschüssige Farbe abfließt, neigen unbeschichtete Varianten dazu, Farbe auf der Rückseite, d.h. der offenen Seite der Rakel aufzubauen. Es entstehen Tropfen, die schließlich auf die Rasterwalze zurückfallen und von dort weggeschleudert werden – so entsteht Ink Spitting, das sich als sichtbarer Fehler im Druckbild bemerkbar macht. Verstärkt wird dieser Effekt durch eine unzureichende Geometrie oder einen falschen Anstellwinkel der Rakel, wodurch die Kammer nicht sauber abdichtet und sich Farbe unkontrolliert sammeln kann.

Auch die Ausführung der Schneidkante spielt eine wichtige Rolle. Moderne Rakelmesser mit Lamellengeometrie steuern den Farbfluss gezielt und reduzieren gleichzeitig die Belastung der Schneidkante. Ebenso beeinflussen Stabilität und Materialstärke das Verhalten der Rakel im Druckprozess. Mikro-Vibrationen auf der Oberfläche der Rasterwalze können Ink Spitting zusätzlich begünstigen – stabilere Rakelmesser helfen, diese Effekte zu reduzieren.

Auf Basis dieser Erkenntnisse überarbeitete Gallus auch das Rakelmesser-Portfolio des Unternehmens. Die höhere Materialstärke von 0,25 mm verbindet hohe Performance zu wettbewerbsfähigen Preisen und trägt dazu bei, ein ruhiges Laufverhalten und eine hohe Prozesssicherheit zu erreichen.

Zur Auswahl stehen nun drei Produktlinien – Soft Line, Classic Line und Top Line, die auf unterschiedliche Anforderungen im UV-Flexodruck ausgelegt sind. Sie reichen von Standardanwendungen bis hin zu besonders anspruchsvollen Druckprozessen mit hohen Anforderungen an Stabilität, Standzeit und Druckqualität.

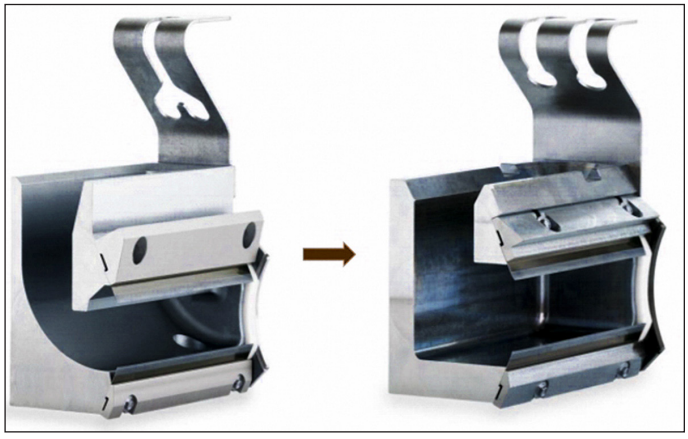
Reinigung: der oft übersehene Schlüssel

Ein weiterer entscheidender Faktor für einen stabilen Druckprozess ist eine konsequent saubere Rasterwalze. Bereits geringste Farb-Rückstände in den Näpfchen der Rasterwalze beeinträchtigen den Farbtransfer und entwickeln sich ab einem gewissen Verschmutzungsgrad zu einer weiteren Ursache von Ink Spitting. „Die Rasterwalze hat die Aufgabe Farbe aufzunehmen und wieder abzugeben", betont Alexander Feit. „Funktioniert das nicht sauber, sind Probleme vorprogrammiert."

Neben der einfachen manuellen Reinigung bieten insbesondere Reinigungsanlagen und moderne Lasersysteme eine effiziente Möglichkeit, hartnäckige Verschmutzungen auch tief in den Näpfchen zuverlässig zu beseitigen.

Ganzheitlicher Ansatz statt Einzellösung

Die Erfahrungen aus den zahlreichen Kundenprojekten zeigen, dass Einzelmaßnahmen bei dem komplexen Zusammenspiel der Farbübertragung zu kurz für eine umfassende Lösung greifen. Erst das perfekte Zusammenspiel aller Komponenten – Farbe, Kammer, Rakel, Rasterwalze, Rakeldruck – entscheidet über die Stabilität des Druckprozesses. Oder, wie Alexander Feit es formuliert: „Am Ende geht es nicht um einzelne Komponenten. Es geht darum, dass alles zusammenpasst und harmoniert." **Dieter Finna**



Die Farbkammer-Geometrien im Vergleich zwischen dem links runden und dem strömungstechnisch optimierten eckigen Farbkammer-Design rechts. (Quelle: Gallus Ferd. Ruesch AG)

FFI Junioren zu Gast bei Sonopress

Der Fachverband Faltschachtel-Industrie (FFI) hat das zweite Treffen seiner neuen Juniorengruppe erfolgreich durchgeführt. Am 10. und 11. September 2026 kamen Junioren aus eigentümergeführten Faltschachtelunternehmen in Gütersloh und Bielefeld zusammen, um sich über den Einstieg in das Familienunternehmen, den Generationenwechsel und die künftige Rolle in der Branche auszutauschen. Gastgeber der Veranstaltung war die zur Bertelsmann Printing Group gehörende Sonopress GmbH in Gütersloh. Bei Unternehmenspräsentationen und einer Betriebsbesichtigung erhielten die Teilnehmenden Einblicke in die Produktionsprozesse und Geschäftsfelder des Unternehmens.

Sonopress begleitet seit Jahrzehnten den technologischen Wandel in der Medien- und Entertainmentbranche. Mit der EcoRecord hat das Unternehmen eine nachhaltigere Alternative zur herkömmlichen Langspielplatte entwickelt: Statt PVC kommt recycelbares PET zum Einsatz, das vollständig aus recyceltem Material bestehen kann. Dadurch lassen sich die Umweltauswirkungen der Herstellung deutlich reduzieren.

Mit Initiativen wie der Juniorengruppe reagiert der FFI auf den anstehenden Generationenwechsel in vielen mittelständischen, familiengeführten Unternehmen der Branche. Angesichts der Vielzahl an Unternehmen, in denen Junioren derzeit erste Verantwortung übernehmen oder sich in Ausbildung bzw. Studium auf diese Rolle vorbereiten, gewinnt der frühzeitige Erfahrungsaustausch zwischen den Generationen zunehmend an Bedeutung für die langfristige Wettbewerbsfähigkeit der Faltschachtel-Industrie.

„Die Übernahme von Verantwortung in einem Familienunternehmen ist ein Prozess, der viele fachliche, persönliche und unternehmerische Fragen mit sich bringt. Die Juniorengruppe schafft einen vertraulichen Rahmen, in dem die nächste Generation ihre Erfahrungen teilen, voneinander lernen und tragfähige Kontakte innerhalb der Branche aufbauen kann", erklärt Christian Schiffers, Geschäftsführer des FFI. Mit dem zweiten Treffen knüpft der Verband an das Kick-off-Meeting im Januar 2024 in Fürth und Nürnberg an. Zugleich führt der FFI eine langjährige Tradition fort: Bereits frühere Juniorengruppen boten jungen Unternehmern eine Plattform für fachlichen und persönlichen Austausch.

Welche Technik zu welchem Auftrag passt

Einstieg in den Textildruck

Ob Firmenshirts für ein Event, Fanartikel für den Sportverein oder bedruckte Meterware für den Messebau: Jeder Auftrag im Textildruck stellt andere Anforderungen. Wichtig ist dabei, von Anfang an das passende Verfahren zu wählen. Drei Beispiele zeigen, worauf es ankommt. Erst die Aufträge, dann die Technik.

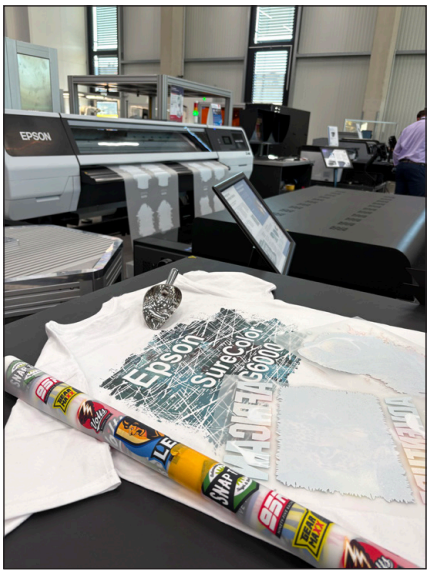
Vor jeder Investition lohnt eine Bestandsaufnahme: Welche Materialien sollen bedruckt werden, in welchen Mengen und Fristen? Für den Einstieg eignen sich besonders Direct-to-Film (DTFilm) und Sublimation. Beide haben klare Stärken.

Beispiel 1: Firmenshirts in kleiner Auflage

Ein Unternehmen, das von einem Druckdienstleister bereits mit anderen Drucksachen beliefert wird, bestellt zusätzlich 80 T-Shirts für ein Event, mehrere Farben, Logo auf der Brust, unterschiedliche Namen auf dem Rücken. Für Druckdienstleister heißt das, mit vielen kleinen Varianten effizient klarzukommen.

Auf jedem Shirt steht dasselbe Logo, aber ein anderer Name. Mit DTFilm lassen sich beide auf Transferfolie drucken, ohne separate Siebe vorzubereiten oder einzelne Vinyl-Motive zu schneiden und zu entgittern. Das Motiv wird auf eine Folie gedruckt, mit Pulver versehen, fixiert und mit der Transferpresse auf das Textil übertragen. Baumwolle, Mischgewebe und dunkle Stoffe lassen sich gleichermaßen bedrucken. Weil sich jedes Motiv einzeln drucken lässt, können auch kleine Mengen mit vielen Varianten wirtschaftlich sein, abhängig von Motiv und Workflow.

Für den Einstieg eignet sich die Epson SureColor G6000. Sie verarbeitet Folie bis 900 mm Breite und arbeitet mit CMYK- und Weißtinte in platzsparenden Beutelsystemen. Für Druckbetriebe bedeutet das geringe Rüstzeiten und einen überschaubaren Platzbedarf in der Produktion.



Die Epson SureColor G6000 verarbeitet Folie bis 900 mm Breite und arbeitet mit CMYK- und Weißtinte in platzsparenden Beutelsystemen.

Beispiel 2: Fanartikel für den Sportverein

Ein Fußballverein möchte sein Fanshop-Angebot erweitern, mit personalisierten Mousepads im Vereinsdesign, in kleinen Stückzahlen und mit wechselnden Motiven. Hier ist Sublimation das passendere Verfahren. Die Farbe geht unter Hitze direkt in das Material über, statt als zusätzliche Schicht aufzuliegen. So bleiben die Motive auch nach häufiger Nutzung erhalten. Wichtig: Sublimation funktioniert nur auf hellem Polyester oder entsprechend beschichteten Materialien.

Für Betriebe, die in dieses Feld einsteigen wollen, eignet sich die SureColor SC-F300. Sie ist ein kompakter A3-Drucker, braucht wenig Platz und lässt sich bei kleinen Stückzahlen je nach Motiv und Workflow wirtschaftlich betreiben. Das macht sie zum geeigneten Gerät, um das neue Geschäftsfeld zu testen.

Beispiel 3: Meterware für Messen

Ein Messebauer bestellt mehrere hundert Meter bedruckten Stoff für Fahnen, alles aus einem Guss. Bei einem Auftrag dieser Größe sind eine gleichmäßige Farbe über die gesamte Laufzeit und eine effiziente Produktion wichtig.

Hier ist die SureColor SC-F20000 geeignet. Da acht Druckköpfe gleichzeitig arbeiten, bleibt die Geschwindigkeit auch bei großen Mengen hoch. Die optionale Jumbo-Rolle verringert die Häufigkeit der Papierwechsel und hilft, Stillstandzeiten gering zu halten. Ein Gerät dieser Klasse wird vor allem für Betriebe relevant, die solche Aufträge regelmäßig produzieren, weniger für einen einmaligen Auftrag.

Als Faustregel gilt: DTFilm passt zu wechselnden Motiven, unterschiedlichen Materialien und geringeren Stückzahlen. Sublimation passt zu hellem Polyester, vollflächigen Designs und Aufträgen, bei denen die Rolle lange durchläuft.

Checkliste vor der Investition

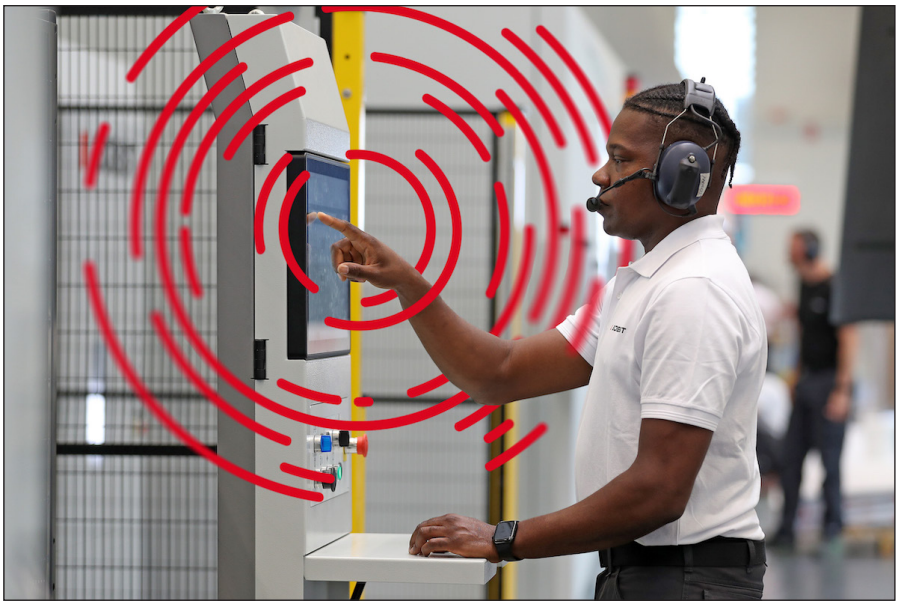
- Zielprodukte und Zielgruppe festlegen: Welche Produkte sollen entstehen, und wer soll sie kaufen?
- Materialien prüfen: Baumwolle, Mischgewebe oder Polyester?
- Auftragsmuster einschätzen: Einzelstücke und kleine Losgrößen, oder wiederkehrende Serien?
- Workflow mitdenken: Welche RIP-Software und Vor- und Nachbehandlung braucht es?
- Laufende Kosten kalkulieren: Sind Tinte, Folie oder Transferpapier, Energie und Wartung eingeplant?

Ein Besuch im Epson Experience Center in Neuss hilft diese Fragen zu klären: wie sich DTFilm und Sublimation auf den eigenen Materialien anfühlen und ob die Produktionsgeschwindigkeit zur eigenen Auftragsstruktur passt. Termine für eine individuelle Führung mit Beratung durch Fachpersonal lassen sich unter epson.de/de_DE/epson-experience-center anfragen.

Bobst Connect: Weiterentwicklung, Leistungsfähigkeit und Potenziale für die Zukunft

Perfekt vernetzt

Seit Bobst in 2022 seine Bobst Connect-Plattform auf den Markt gebracht hat, ist sie zu einer tragenden Säule der Vision des Unternehmens einer vernetzten und datengetriebenen Verpackungsindustrie geworden. Gestartet als digitale Plattform, die den Zugriff auf Maschinen- und Leistungsdaten aus der Ferne ermöglicht, erlaubt Bobst Connect heute eine umfassende werksübergreifende Digitalisierung und Integration von Maschinen, Arbeitsprozessen, Qualitätssicherungssystemen und Software-Lösungen.



Bobst Connect Energy Monitoring

Die Einführung von Bobst Connect markierte für die Kunden des Unternehmens einen Wendepunkt – konnten sie über diese Cloud doch erstmals mit beliebigen Geräten und von überall auf ihre Maschinendaten zugreifen. Damit veränderte sich die Art und Weise, wie Verpackungshersteller mit ihren Produktionssystemen interagieren können von Grund auf.

Seinerzeit erfassten viele Werke ihre Produktionsdaten noch manuell. Die Vernetzung von Maschinen erforderte in aller Regel komplexe, individuell programmierte Schnittstellen. Es gab keinen generellen Standard, der ihre einfache Integration erlaubte. Bobst Connect hat diese Komplexität weitgehend eliminiert und ermöglicht es, Maschinen auf einfachere Weise mit digitalen Systemen zu verbinden. Dies hat eine bislang nicht gekannte Transparenz mit sich gebracht. Produktionsleiter verfügen heute über Live-Ansichten, die es ihnen ermöglichen, ihre Prozesse zu überwachen, Ausfallzeiten zu analysieren und Leistungsdaten wiederkehrender Aufträge zu vergleichen. Zudem können sie aus der Ferne auf wichtige Informationen zum Status der Maschinen zugreifen. Einfache und bedienfreundliche Dashboards machen Probleme in Echtzeit sichtbar, was wiederum schnellere und faktenbasierte Entscheidungen ermöglicht.

Von Vernetzbarkeit hin zu messbar höherer Leistungsfähigkeit

Bereits die ersten Nutzer profitierten schnell von der deutlich gesteigerten Leistungsfähigkeit. So hat Stora Enso Packaging seine betrieblichen Prozesse in zwei seiner Werke in Schweden mit der Implementierung von Bobst Connect spürbar optimiert. Das Unternehmen verzeichnete dank dieser Integration in seiner Produktion eine um 4,4 % höhere Kapazität und eine um 3,3 % höhere Effizienz. Die Verfügbarkeit seiner Maschinen stieg auf 98,5 % – bei gleichzeitig kürzeren Stillstandszeiten und weniger Abfall.

„Wir wollten erweiterte Einblicke in unseren Maschinenbetrieb gewinnen, um unsere Leistungsfähigkeit zu maximieren. Darüber hinaus gelang es uns, die Stillstandszeiten unserer Maschinen zu verkürzen und unseren Abfall zu reduzieren", erklärt Fredrik Wiell, Instandhaltungsleiter bei Stora Enso Packaging. „Digitalisierung und Vernetzung haben für uns einen hohen Stellenwert. Außerdem haben wir in verschiedene, auf unsere Anforderungen zugeschnittene Schulungspakete und in ein umfassendes Maintenance Plus-Serviceprogramm investiert. Das alles stellt sicher, dass wir mit unseren Maschinen bestmöglich arbeiten."

Auch DS Smith – ein Unternehmen von International Paper und seit langem ein Partner von Bobst – hat Bobst Connect in der EMEA-Region in allen seinen Werken mit dem Ziel implementiert, seine Maschinendaten und digitalen Services auf einer zentralen Plattform zusammenzuführen. Hier ermöglicht das System eine verbesserte Planung, bessere faktenbasierte Entscheidungen und kontinuierliche Optimierungen.

„Wir nutzen die Bobst Connect-Plattform seit ihrer Markteinführung", stellt François Duboin fest, Technical Excellence Director bei DS Smith Packaging EMEA. „Vor dem Hintergrund der bereits erzielten Leistungssteigerungen freuen wir uns auf die weiteren Verbesserungen unserer Effizienz und Produktivität, die wir dank des Zugriffs auf die Fülle an Daten auf dieser Plattform erreichen werden können."

Zwei Beispiele, die den Nutzen von Bobst Connect für Kunden deutlich

machen: höhere Leistungsfähigkeit und Produktivität bei gleichzeitig kürzeren Stillstandszeiten und weniger Abfall.

Nutzen kontinuierlicher Innovation

Im Zuge ihrer kontinuierlichen Weiterentwicklung wurde die Bobst Connect-Plattform um neue Funktionsbereiche erweitert. Beispiele sind die permanent verbesserten Datenansichten zu den Stillstandszeiten, effizientere Leistungsvergleiche bei Wiederholaufträgen und KI-Systeme für die Erkennung von Textfeldern in PDF-Designs für eine automatische Qualitätskontrolle.

Transparenz in Sachen Energieverbrauch hat heute hohe Bedeutung gewonnen. Vor allem deshalb, weil die Nachhaltigkeitsberichterstattung und verbesserte CO_2-Bilanzen dringlicher geworden sind. Vor diesem Hintergrund wurde das Bobst Connect Energy Monitoring eingeführt. Mit ihm können Kunden ihren Energieverbrauch pro Maschine, Tag und Auftrag messen und ausgewählte Energiedaten visualisieren. Dies sichert eine umfassende Transparenz hinsichtlich der Nachhaltigkeit der Produktion. So kann beispielsweise DS Smith seine Energieeinsparungen überwachen, was wiederum mit den übergeordneten Zielen einer Kreislaufwirtschaft im Einklang steht.

Auch die Werkzeugverwaltung hat sich als ein Schwerpunkt herauskristallisiert. Mit TooLink können Verpackungshersteller die Leistungsdaten ihrer Werkzeuge überwachen. Auf diese Weise erkennen sie frühzeitig deren Verschleiß, vermeiden eine eventuelle Verschlechterung der von ihnen produzierten Qualität und reduzieren ungeplante Stillstandszeiten. Dieser Wandel von reaktiver hin zu vorausschauender Instandhaltung spiegelt den Trend hin zu generell intelligenteren Werken wider.

Mit dem Job & Recipe Management lassen sich Produkt- und Auftragsdaten aus ERP-Systemen automatisch in Job-Rezepturen übernehmen und an die angebundenen Maschinen übergeben. Diese melden ihre Produktionsdaten später automatisch in die Plattform zurück. Das ergibt einen geschlossenen Kreislauf zwischen Planung, Produktion und Analysen.

Hinzu kommt die deutlich verbesserte Reaktionsfähigkeit der Remote-Service-Hotline Helpline für die technische Unterstützung aus der Ferne, die mit Bobst Connect Insight integriert ist. Über sie lassen sich die meisten technischen Probleme aus der Ferne beheben. Das beschleunigt ihre Lösung und verkürzt so die Ausfallzeiten.

Qualitätskontrolle per Tastendruck

Auch die Qualitätskontrolle hat sich verändert. Das Inline-Qualitätskontrollsystem Accucheck prüft jeden einzelnen Zuschnitt, womit es sicherstellt, dass Verpackungshersteller ausschließlich einwandfreie Faltschachteln an Kunden liefern. Mit dem Accucheck Recipe Management von Bobst Connect lassen sich Rezepturen für die Qualitätskontrolle per PC oder Tablet aus der Ferne erstellen, wobei die KI-gestützte Erkennung von Textfeldern in PDF-Auftragsdateien hilft. Anschließend können die Rezepturen unmittelbar an die Accucheck-Systeme in der Produktion übergeben werden.

„Das Accucheck Recipe Management macht das Einrichten der Qualitätskontrolle in unserer Faltschachtel-Klebemaschine Expertfold 80 erheblich einfacher", so Armando Zanini, CEO des auf die Papierverarbeitung spezialisierten Unternehmens Prealpi srl. „Dass wir Auftragsrezepturen jetzt im Voraus und aus der Ferne vorbereiten können, bringt für uns große Vorteile mit sich: Wir sparen Zeit und haben unsere Produktqualität verbessert."

Das System stellt strukturierte digitale Qualitätsberichte zur Verfügung, die in der Produktion volle Transparenz über jeden einzelnen Auftrag ermöglichen. In der Verpackungsherstellung für Branchen wie die Pharma-, die Kosmetik- und die Lebensmittelindustrie, in denen Premiumqualität und die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften gleichermaßen entscheidend sind, bringt das einen erheblichen Wettbewerbsvorteil mit sich.

Darüber hinaus bietet Bobst auch Lösungen für die Integration bereits installierter Maschinen an – einschließlich Maschinen, die bereits seit vielen Jahren oder sogar seit Jahrzehnten zuverlässig produzieren. Hier erlaubt das Bobst Connect Data Kit über alle Maschinenarten hinweg eine standardisierte Anbindung. Das wiederum ermöglicht eine werksübergreifende Datentransparenz.

Hürden überwinden

Wie generell in der digitalen Transformation waren auch hier Herausforderungen zu meistern. So hatten einige Kunden anfangs Bedenken hinsichtlich der Datensicherheit und der Nutzung einer Cloud. Doch zertifizierte Cloud-Infrastrukturen und Partnerschaften haben sich als solide und sicher erwiesen. In vielen Fällen übertreffen cloud-basierte Systeme heute sogar die Sicherheitsstandards, die bei älteren lokalen Installationen erreichbar sind.

Eine weitere Hürde war eher kultureller als technischer Natur: Steigen Verpackungshersteller von der manuellen Datenerfassung auf einen automatischen, standardisierten Datenfluss um, müssen sie ihre Prozesse anpassen und ihr Bedienpersonal schulen. So bringt die Einführung dieser Plattform sowohl ein Change-Management als auch technische Veränderungen mit sich.

Was wird die Zukunft mit sich bringen?

Bobst Connect wird kontinuierlich weiterentwickelt und zunehmend zum Rückgrat durchgängig digitaler Arbeitsprozesse. Bereits wenige Jahre nach der Markteinführung sind die Verbesserungen messbar: höhere Effizienz, verbesserte Nachhaltigkeit, schnellere Services, höhere Qualität und intelligentere Entscheidungen.

In den kommenden fünf Jahren wird der Fokus auf der nahtlosen Integration der Produktionssysteme zu vollständig intelligenten Fabriken liegen. Hochwertige und werksübergreifende Daten werden die Basis für eine KI-gestützte Optimierung, vorausschauende Einblicke und autonome Systeme bilden, die die Entscheidungsfindung unterstützen.

Im nächsten Schritt geht es nicht mehr nur um die Vernetzung von Maschinen. Vielmehr geht es um die Integration der gesamten Wertschöpfungskette – von der Auftragserteilung bis hin zur Auslieferung – zu einem sicheren Gesamtsystem, das alle Informationen bereitstellt, die die Verpackungsindustrie benötigt, um intelligenter, schneller und nachhaltiger als jemals zuvor arbeiten zu können.

Zuverlässiger und wirtschaftlicher digitaler Etikettendruck

Neue AccurioLabel 231

Konica Minolta erleichtert mit der neuen AccurioLabel 231 den Einstieg in die professionelle Etikettenproduktion. Das neue System ersetzt die AccurioLabel 230 und unterstützt Akzidenzdrucker und Converter bei der Fertigung von Musteretiketten, Versionierungen sowie die Produktion kleiner bis mittlerer Auflagen.



Die neue AccurioLabel 231 erreicht eine maximale Produktionsgeschwindigkeit von 23,4 m/min. Die Druckauflösung von 1.200 x 2.400 dpi sorgt für detailreiche und scharfe Etiketten in CMYK.

Mit der AccurioLabel 231 hat Konica Minolta sein Portfolio um ein neues digitales Etikettendrucksystem erweitert. Das System richtet sich an Akzidenzdruckereien, die wirtschaftlich in den digitalen Etikettendruck einsteigen wollen, sowie an Eitkettenverarbeiter, die ihre analogen Produktionskapazitäten gezielt ergänzen möchten. Die neue AccurioLabel 231 vereint eine verlässliche Druckqualität mit einer hohen Anwenderfreundlichkeit sowie einer intelligenten Automatisierung. Sie eigent sich besonders für Musteretiketten, Versionierungen sowie kleine bis mittlere Etikettenauflagen und ist ab sofort erhältlich.

Wirtschaftlicher Einstieg in den digitalen Etikettendruck und flexible Kapazitäten

Die AccurioLabel 231 bietet Unternehmen einen praxisnahen Weg für den Einstieg in die digitale Etikettenproduktion und kann zugleich Produktivitätslücken in bestehenden Umgebungen effektiv schließen. Druckdienstleister können Musteretiketten, variantenreiche Aufträge und kleinere Losgrößen profitabel inhouse fertigen, statt diese auszulagern oder unwirtschaftlich auf analogen Maschinen abzuwickeln.

Mit der neuen Lösung ersetzt Konica Minolta die AccurioLabel 230 und stärkt sein Portfolio mit einem zukunftssicheren Nachfolger im Etikettendruckmarkt. Während die AccurioLabel 231 für Musterproduktionen sowie kleine bis mittlere Auflagen ausgelegt ist, liefert die AccurioLabel 400 höhere Geschwindigkeiten und eignet sich für größere Auflagen sowie Anwendungen mit CMYK plus Weiß. Weltweit wurden bereits rund 2.000 AccurioLabel-Systeme installiert.

Stabile Produktion und effiziente Auftragsabwicklung

Die AccurioLabel 231 erreicht eine maximale Produktionsgeschwindigkeit von 23,4 Metern pro Minute. Schnelle Anlaufzeiten und eine deutlich minimierte Makulatur sorgen für eine effiziente Auftragsabwicklung. Mit der optionalen IQ-Einheit sind durchgehende Produktionsläufe von bis zu 1.600 Metern möglich.

Die Druckauflösung von nativen 1.200 x 2.400 dpi liefert detailreiche und scharfe Etiketten in CMYK. Eine hohe Medienkompatibilität unterstützt unterschiedlichste Etikettenanwendungen und erleichtert die Einbindung in bestehende Workflows. Über den gesamten Produktionslauf hinweg ist das System auf stabile Ergebnisse vom ersten bis zum letzten Etikett ausgelegt. Unerwartete Ausfallzeiten werden minimiert, wodurch eine souverän durchlaufende Produktion, hohe Planungssicherheit und ein spürbar geringeres Betriebsrisiko für Druckereien ermöglicht wird.

Optionale IQ-Einheit automatisiert Qualitätskontrolle in Echtzeit

Die optionale IQ-Einheit (Intelligent Quality Optimizer IQ-530) überwacht die Farbstabilität und Passergenauigkeit in Echtzeit. Sie übernimmt darüber hinaus vollautomatisch die Kali-

Technische Daten

Maximale Geschwindigkeit: *23,4 m/min*
Druckauflösung: *1.200 x 2.400 dpi*
Farben: *CMYK*
Maximale Produktionslauflänge: *1.600 m mit optionaler IQ-Einheit*
Qualitätsautomatisierung: *IQ-530 (optional)*
Controller: *KM IC-615*

brierung und Dichteanpassung, ergänzt durch einen Überdrucksensor. Dadurch sinkt der Bedarf an manuellen Eingriffen auf ein Minimum.

Diese weitreichende Automatisierung reduziert den Einarbeitungsaufwand für die Anwender drastisch und minimiert Einschränkungen aufgrund fehlender Fachkräfte. Auf diese Weise unterstützt die AccurioLabel 231 Unternehmen dabei, ihre Produktion auch bei personellen Engpässen zuverlässig und wirtschaftlich aufrechtzuerhalten.

Einfache Bedienung und nahtlose Workflow-Integration

Die AccurioLabel 231 knüpft an die bewährte Benutzerführung von Konica Minolta an. Auch Anwender ohne tiefgreifende Spezialisierung im digitalen Etikettendruck können Aufträge über einen klaren, automatisierten Workflow sicher bearbeiten.

Der neue KM IC-615 Controller verarbeitet komplexe Druckdaten und variable Inhalte mühelos. Die Software AccurioPro Flux Label Impose vereinfacht die Auftragsvorbereitung zusätzlich durch gezielte Funktionen für Layouts, Sammelformen, Schnittmarken und Stanzlinien, wodurch sich das System nahtlos in bereits bestehende Workflows einfügt.

Geschäftlicher Nutzen für Druckdienstleister und Markenhersteller

Für Akzidenzdruckereien und Etikettenverarbeiter eröffnet die AccurioLabel 231 eine Möglichkeit, das eigene Angebot ohne das Risiko einer Überinvestition zu erweitern und Kleinauflagen wirtschaftlich inhouse zu produzieren. Markenhersteller und Inhouse-Druckereien können mit der Investition in die AccurioLabel 231 ihre Kosten für Musteretiketten deutlich senken, die Unabhängigkeit von externen Lieferanten stärken und darüber hinaus eine schnellere Markteinführung realisieren.

„Die AccurioLabel 231 wurde speziell für ambitionierte kleine und mittlere Unternehmen entwickelt", erläutert Masashi Morii, Head of Industrial Printing Business Development bei Konica Minolta Business Solutions Europe. „Sie vereint höchste Qualität, Anwenderfreundlichkeit und Wirtschaftlichkeit. Gleichzeitig bietet sie einen verlässlichen Einstieg in die digitale Etikettenproduktion und hilft unseren Kunden, Musteretiketten, Versionierungen sowie kleine bis mittlere Auflagen flexibel inhouse zu produzieren."

Abschließend hebt Masashi Morii noch nachdrücklich hervor: „Technologie allein garantiert noch keinen Erfolg. Der Unterschied entsteht aus der Zusammenarbeit. Durch die enge Partnerschaft mit unseren Kunden verbinden wir globales Know-how mit verlässlicher Unterstützung vor Ort und tragen so dazu bei, ihr Geschäft dauerhaft und profitabel zu stärken."

Erbi Group beschleunigt die pharmazeutische Beipackzettelproduktion mit Screen

Bei der Erbi Group handelt es sich um eine spezialisierte Druckgruppe, die End-to-End-Produktionslösungen für den pharmazeutischen Sektor anbietet. Um seine pharmazeutischen Beipackzettelkapazitäten mit dem digitalen Inkjet-Druck zu erweitern, hat das Unternehmen eine Screen Truepress JET 520HD Mono in einer ihrer Produktionsstätten installiert.

Erbi Group arbeitet daran, ein umfassender Produktionspartner für pharmazeutische Kunden zu sein und bietet eine einzige Anlaufstelle zur Unterstützung ihrer gesamten Verpackungsproduktionskette. Dieser vollständige interne Workflow bietet sowohl die Produktionseffizienz als auch die Qualitätskontrollkonsistenz, die der stark regulierte pharmazeutische Sektor verlangt. Um diese hohen Standards aufrechtzuerhalten und gleichzeitig ihr Geschäft auszubauen, beschrieb Jakub Bielecki, Vorstandsvorsitzender/CEO bei Erbi Group, die Gründe, in die digitale Lösung von Screen zu investieren: „Wir sahen im Inkjet-Druck das Potenzial, unser Geschäft auszubauen, indem wir eine breitere Vielfalt von Kunden und Jobtypen bedienen. Wir sehen die Zukunft des pharmazeutischen Beipackzetteldrucks im Digitaldruck, und die Truepress JET 520HD Mono als die beste Wahl auf dem Markt."

Im pharmazeutischen Bereich kann schon ein einzelner fehlerhafter Tintentropfen ernste Folgen für die Patientensicherheit und die regulatorische Compliance haben. Aus diesem Grund ist die erste Anforderung von Erbi Group an eine neue Drucklösung eine stabile und genaue Ausgabe – angefangen vom hochgeladenen File bis zum fertigen Design. Die Truepress JET 520HD Mono erfüllt diese Anforderungen effektiv, erzeugt stabile, konsistente Ausgaben auf empfindlichen 40 g/qm-Substraten und reduziert Druckfehler, während JetInspection die Ausgabe auf Fehler oder Fehldrucke prüft, um strenge Lesbarkeitsbenchmarks überprüfbar zu gewährleisten.

Ein zusätzlicher Vorteil der digitalen Druckdateibearbeitung für Pharmabeipackzettel besteht darin, wie Screens Equios-Workflow-Management-Software ein vollständiges digitales Archiv der Eingabedaten gegenüber der gescannten Ausgabe jedes einzelnen gedruckten Beipackzettels pflegt. Da pharmazeutische Kunden diese Informationen benötigen, um die Produkte von Erbi Group unabhängig von der Druckmethode zu validieren, treibt die Fähigkeit der digitalen Lösung, die Scans gedruckter Beipackzettel kontinuierlich während der gesamten Produktion gegen die ursprünglichen Dateidaten zu verifizieren und dann die erforderlichen Nachproduktionsdaten ohne zusätzliche Verarbeitung zu generieren, den operativen Output weiter voran.

Das Erkennen eines Fehlers markiert jedoch nur einen Teil der Herausforderung. „Bei der Screen-Inkjetlösung sind Mängel selten und die Plattform kann den gelegentlichen Defekt melden, aber sie befinden sich noch auf der gedruckten Rolle. Wir benötigten eine Lösung, die diese Bogen schneiden und auswerfen kann, ohne die gesamte Linie anzuhalten, um den Durchsatz aufrechtzuerhalten, um mit den engen Lieferzeiten unserer Kunden Schritt halten zu können."

Der entscheidende Unterschied, den die Truepress JET 520HD Mono machte, war die Fähigkeit, nachgelagerte Datenverifizierungs- und Schneidtechnologie zu integrieren. Durch Screens langjährige Partnerschaft mit der MBO Komori Group gelang es, erfolgreich zusammenzuarbeiten, um eine vollständige End-to-End-Lösung zu installieren, die einzelne gedruckte Bogen kontinuierlich während der gesamten Beipackzettelproduktion ohne manuelle Eingriffe von der Rolle inspiziert, markiert und entfernt.

Für Erbi Group ergänzt die Truepress JET 520HD Mono die bestehende Offsetkapazität und ermöglicht es, kurze und mittellange pharmazeutische Beipackzettelaufträge sowie Anforderungen für variable Inhalte zu bedienen, die für die digitale Produktion besser geeignet sind als für Offset-Workflows, und ist nun vollständig in die bestehende Produktionsumgebung integriert.

Neue integrierte KI-Produktionslösung mit dem HP Latex R530 AI-Drucker

Die Produktion wird intelligenter

HP hat auf der Printing United Expo 2026 die Innovationen seines Grafiklösungen-Geschäfts präsentiert. Dazu zählen intelligente Software, KI-gestützte Automatisierung, Workflow-Lösungen und neue Digitaldruckfunktionen. Entwickelt wurden die Lösungen, um Abläufe weiter zu vereinfachen und Druckdienstleister dabei zu unterstützen, neue Wachstumspotenziale zu erschließen.



Der HP Latex R530 AI Printer ist der erste kompakte All-in-One-Großformatdrucker für starre und flexible Materialien, der sowohl durch Cloud- als auch durch Edge-KI unterstützt wird.

Im Mittelpunkt des diesjährigen HP Printing United Auftritts stand die integrierte KI-Produktionslösung von HP Large Format, die Cloud- und Edge-Intelligenz vereint. Sie kombiniert neue KI-Funktionen im HP PrintOS Production Hub mit dem HP Latex R530 AI Printer – dem ersten kompakten All-in-One-Großformatdrucker für starre und flexible Materialien, der sowohl durch Cloud- als auch durch Edge-KI unterstützt wird. Damit lässt sich die Intelligenz über den gesamten Produktionsprozess hinweg ausdehnen– angefangen von der Auftragserfassung bis zur Ausgabe. Auf diese Weise unterstützt sie Druckdienstleister, ihre Abläufe zu vereinfachen, Fehler zu reduzieren und mit jedem Druck neue Möglichkeiten zu erschließen.

Vom Kundenauftrag bis zum gedruckten Ergebnis

HP PrintOS Production Hub, die integrierte Großformat-Software von HP für die Auftragsverwaltung, und -übermittlung sowie zur Fernsteuerung des Druckvorgangs, wurde nun um neue KI-Funktionen erweitert. AI Order Intake wandelt eine E-Mail oder eine Datei des Kunden mithilfe von KI innerhalb von Sekunden in einen Auftrag um. Dadurch lässt sich die durchschnittliche Zeit für die Auftragserstellung um 90 Prozent reduzieren – von einigen Minuten auf nur wenige Sekunden. AI Upscale korrigiert Dateien mit niedriger Auflösung mit einem einzigen Klick, wodurch sich der Austausch mit Kunden effizienter gestaltet und Verzögerungen vermieden werden. Beide Funktionen sind unabhängig von der Druckermarke, sodass jeder Nutzer des Production Hub unabhängig von der Hardware davon profitiert.

In der Produktion erweitert der HP Latex R530 AI-Drucker diese Intelligenz von der Cloud auf den Drucker. Die KI-basierte Automatic Print Mode Selection wählt den optimalen Kompromiss zwischen Qualität und Durchsatz. Damit reduziert sich das Rätselraten des Druckdienstleisters. Die leistungsstärkere On-Board-Hardware beschleunigt das Rendern und erweitert außerdem den Speicher. Bei Aufträgen, die keine weitere Bearbeitung erfordern, sendet die direkte Auftragsübermittlung die Arbeit direkt vom HP PrintOS Production Hub zum Druck und verbindet damit ehemals getrennte Schritte. Das Ergebnis ist eine geringere Zahl manueller Eingriffe von der Auftragserfassung bis zur Ausgabe.

Erste Anwender heben sowohl die Geschwindigkeit als auch die einfache Bedienung hervor. Campano Lab in Italien bezeichnete das System als „sehr schnell und intuitiv“, während Sign On Time in Irland von einer „3- bis 4-mal schnelleren Übermittlung“ berichtete und hinzufügte: „Wenn ich die Datei von hier versende, ist sie in wenigen Sekunden im Drucker.“

Über KI hinaus unterstützt der HP Latex R530 AI Printer Druckdienstleister dabei, in margenstärkere Anwendungen auf starren Materialien zu expandieren, ohne dabei auf die Flexibilität des Rollendrucks verzichten zu müssen. Seine All-in-One-Architektur wechselt nahtlos zwischen starren und flexiblen Medien. Das HP High Control Belt System druckt direkt auf starre Substrate. Dadurch werden der Materialverbrauch und Ausschuss herkömmlicher Print&Mount-Workflows reduziert. Ausgewählte faserbasierte Medien lassen sich weiterhin recyceln. HP Latex-Tinten, HP Pixel Control und die HP Latex Weißtinte-Technologie sorgen für gleichbleibende Qualität über alle Medien und Aufträge hinweg. Druckereien sind dadurch in der Lage, ihr Anwendungsangebot zu erweitern.

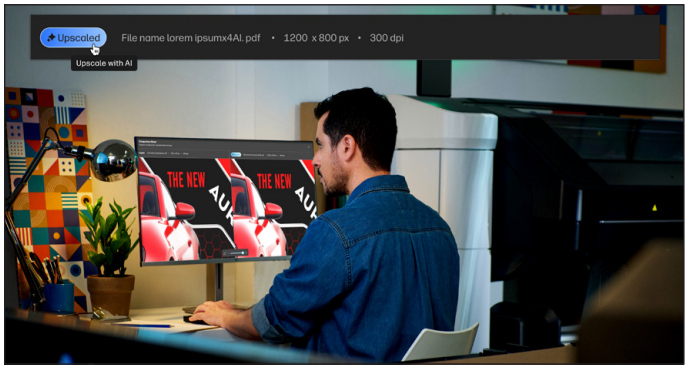
Die Vorteile summieren sich im Laufe der Zeit: Nachdem das britische Unternehmen Time2Display den HP PrintOS Production Hub ein Jahr eingesetzt hatte, berichtete es von „einer 80-prozentigen Verbesserung beim Auftragsmanagement und bei den Reaktionszeiten gegenüber Kunden. Gleichzeitig reduzierte sich der Substratausschuss um 22 Prozent und die betriebliche Effizient stieg um 15 Prozent“.

„Druckdienstleister stehen kontinuierlich unter Druck, mehr Aufträge schneller zu liefern und dabei die von ihren Kunden erwartete Qualität aufrechtzuerhalten. Mit dem HP PrintOS Production Hub und dem neuen HP Latex R530 AI-Drucker bringen wir Intelligenz in den Produktionsworkflow, wo sie einen entscheidenden Unterschied macht: Sie vereinfacht alltägliche Entscheidungen, verbindet zuvor getrennte Produktionsstufen miteinander und bietet Druckdienstleistern eine Plattform, die sich gemeinsam mit ihrem Unternehmen weiterentwickeln kann“, so Daniel Martinez, SVP, HP Large Format Printing GBU und GSB Software & Solutions.

Die Plattform ist so konzipiert, dass sie über ein einmaliges Hardware-Upgrade hinaus weiterentwickelt wird. Im Laufe der Zeit werden neue Cloud- und Edge-basierte KI-Funktionen eingeführt. Druckdienstleister sind damit in der Lage, einen zunehmend vernetzten Produktionsworkflow aufzubauen. Der HP Latex R530 AI-Printer ist voraussichtlich ab dem 1. Dezember 2026 erhältlich und umfasst einen zweijährigen „Service Plus Plan“, zu dem Premium-Funktionen von HP PrintOS Production Hub AI sowie Druckersupport gehören. Die automatische Auswahl des Druckmodus per KI ist voraussichtlich Anfang 2027 über ein Firmware-Upgrade verfügbar.

Erweiterung der unbeaufsichtigten Produktion mit Neolt

HP und Neolt haben zudem den neuen Neolt Jumbo Unwinder vorgestellt, der für eine maximale Produktivität auf den HP Latex FS50-, FS60- und FS70W-Druckern entwickelt wurde. Das Ab- und Aufwickel-System führt Jumbo-Rollen kontinuierlich in den Drucker ein und reduziert so Bedienereingriffe und Rollenwechsel. Dies ermöglicht längere unbeaufsichtigte Druckzyklen, einschließlich mehrerer aufeinanderfolgender Tage. Druckdienstleister steigern dadurch ihre Effizienz und maximieren die Druckerauslastung.



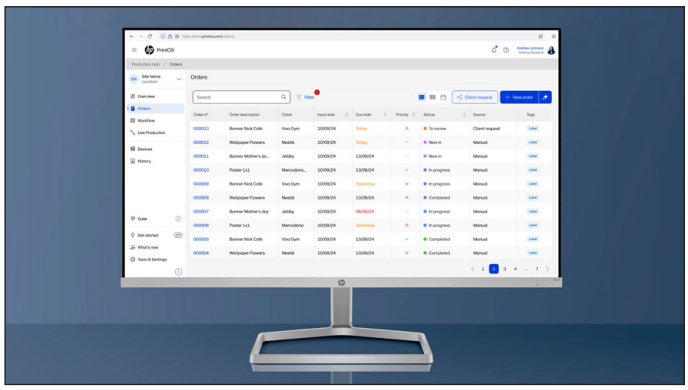
Die neue KI-Funktion AI Upscale des HP Print-OS Produtio-n Hub korrigiert Dateien mit niedriger Auflösung mit einem einzigen Klick.

Fortschritte im kommerziellen Druck und Verlagswesen

Darüber hinaus hat HP die Bandbreite seines Portfolios für den digitalen kommerziellen Druck und das Verlagswesen unterstrichen. Die HP Indigo B2-Plattform gewinnt weiterhin stark an Dynamik: Weltweit sind bereits mehr als 220 HP Indigo 18K- und 120K-Druckmaschinen implementiert. Damit steigt die weltweit installierte Basis auf über 1.200 HP Indigo-Druckmaschinen im B2-Format. Dieser Erfolg zeigt die zunehmende Marktakzeptanz der HP Indigo-Technologie ebenso wie die führende Rolle von HP beim Wandel der kommerziellen Druckbranche von analog zu digital. Die Digitaldruckmaschine HP Indigo 18K ist ein Beispiel für diesen Fortschritt: Sie ermöglicht kommerziellen Druckereien, ihre Anwendungsmöglichkeiten zu erweitern und die Produktivität zu steigern. Darüber hinaus beschleunigt sie die digitale Transformation in einem sich rasch wandelnden Markt.

Ein Bereich, der bei kommerziellen Druckereien auf wachsendes Interesse stößt, sind Sammelkarten: 51 Prozent der Entscheidungsträger in der Branche investieren in hochwertigere Materialien und Karton, um professionelle Bewertungsstandards zu erfüllen. Auf der Printing United realisierte HP Indigo dies gemeinsam mit seinen Weiterverarbeitungspartnern Duplo, Nobelus und Rollem. Gemeinsam haben die Unternehmen Best Practices vom Druck bis zur Weiterverarbeitung für die hochwertige Produktion von Sammelkarten entwickelt. Diese wurde anhand einer Kollektion einzigartiger, mit Seriennummern versehener Sammelkarten präsentiert.

Im Verlagswesen beschleunigt HP PageWide den Übergang zur digitalen Buchproduktion: Zwei führende Buchhersteller in Europa und Nordamerika haben die neu eingeführte HP PageWide T500M HD bereits installiert. Die monochrome 54-Zoll-Digitaldruckmaschine (1,4 m) ist für die Buchproduktion in großen Auflagen auf Standard-Offsetmedien mit einer Geschwindigkeit von bis zu 1.000 fpm (305 mpm) ausgelegt. Über die Produktivitätssteigerungen hinaus bietet die digitale Produktion auch messbare Vorteile hinsichtlich der Nachhaltigkeit. Eine unabhängige Lebenszyklusanalyse ergab, dass Digitaldruckmaschinen von HP in allen gemessenen Kategorien – darunter Energieverbrauch, Wasserverbrauch, Ressourcennutzung, Toxizität und Luftverschmutzung – eine geringere Umweltbelastung aufweisen als Offsetdruckmaschinen. Offsetdruckmaschinen verursachen einen um etwa 59 Prozent höheren Beitrag zum Treibhauseffekt. Diese Vorteile stehen im Einklang mit dem Fokus der Verlagsbranche, Ausschuss zu reduzieren, erneuerbare Ressourcen stärker zu nutzen und ihren CO_2-Fußabdruck zu reduzieren.



Die neue KI-Funktion AI Order Intake des HP Print-OS Production Hub reduziert die durchschnittliche Zeit für die Auftragserstellung von einigen Minuten auf nur wenige Sekunden.

Interview mit Christopher Berti, Leiter Produkt- und Businessmanagement Digital Ecosystem bei Heidelberg

Produktionswege automatisieren

Im Oktober zeigte Heidelberg im Rahmen der Shift 2026 anhand konkreter Praxisbeispiele auf, wie eine erfolgreiche Prozessdigitalisierung langfristig gelingen kann. Wichtiger Baustein dafür ist das Heidelberg Digital Ecosystem. Hierbei handelt es sich um eine Gesamtlösung, die moderne Offset- und Digitaldruck-Technologie, intelligente Workflows und Weiterverarbeitung zu einem durchgängigen System vereint. Wir sprachen mit Christopher Berti, Leiter Produkt- und Businessmanagement Digital Ecosystem bei Heidelberg, über die Vorteile, die sich für Druckereien durch eine konsequente Digitalisierung ihrer Prozesse ergeben und welche Voraussetzungen erfüllt werden müssen, um das Potenzial des Heidelberg Digital Ecosystems vollständig auszuschöpfen.



Christopher Berti, Leiter Produkt- und Businessmanagement Digital Ecosystem bei Heidelberg

Welches Klientel adressieren Sie mit dem Heidelberg Digital Ecosystem?

Unter dem Digital Ecosystem verstehen wir das integrierte Zusammenspiel aus Druckmaschine, Weiterverarbeitung, Software, Verbrauchsmaterialien sowie dazugehörigen Services. All diese Komponenten sind in einem System gebündelt und in die vorhandene Produktions-Landschaft eingebunden, in der sowohl Offset- als auch Digitaldruckmaschinen betrieben werden.

Eine von Heidelberg durchgeführte Marktanalyse hat gezeigt, dass etwa 50 % des Umsatzes der Akzidenzdruckereien im Offsetdruck und 50 % im Digitaldruck erzielt werden. Das sogenannte Print Production Volume bezogen auf dessen Wert verteilt sich also in etwa hälftig. Blickt man hingegen auf die bedruckte Fläche , ist der Unterschied immens: Hierbei entfallen nach wie vor 90 % auf das Offsetdruckverfahren, während der Anteil des Digitaldrucks lediglich 10 % ausmacht. Das bedeutet, dass der Offsetdruck auf den reinen Output bezogen noch immer bei weitem die dominante Technologie ist. Die Marktanalyse hat jedoch auch aufgezeigt, dass der Digitaldruck zunehmend relevanter wird und die kleinen Auflagen, die vermehrt auf Digital produziert werden, mit einem höheren Wert verkauft werden.

Aus diesem Grund sind bei uns der Offset- und Digitaldruck in ein Gesamtsystem eingebunden und in die entsprechende Prinect-Software-Landschaft eingebettet. Dort werden die eingehenden Jobs automatisch anhand vordefinierter Kriterien auf die passende Maschine geleitet. Der neue KI- und Cloud-basierte Workflow Prinect Touch Free sortiert dabei sämtliche vorliegenden Jobs in Batches, die dann an das jeweils ausgewählte Drucksystem übertragen werden – die Entscheidung auf deren Basis die jeweilige Zuweisung automatisiert erfolgt, richtet sich nach Kriterien wie Papier und der folgenden Weiterverarbeitung. Auch Produkttyp, Layout und Liefertermin spielen dabei eine Rolle.

Ein solch automatisierter Workflow funktioniert allerdings nur mit klar definierten Prozessen...

Das ist richtig, die Voraussetzung dafür sind klar definierte Prozesse und die Einhaltung vordefinierter Standards. In dem Moment, in dem der Druckdienstleister anfängt, einen Auftrag autark dazwischen zu platzieren, weil er unmittelbar benötigt wird, zerstört er quasi das KI-Modell und eliminiert die auf Effizienz ausgerichtete Automation seines Workflows. Dessen muss er sich bewusst sein.

Dann lautet die Konsequenz also letztendlich: effizienter, aber dafür unflexibler produzieren?

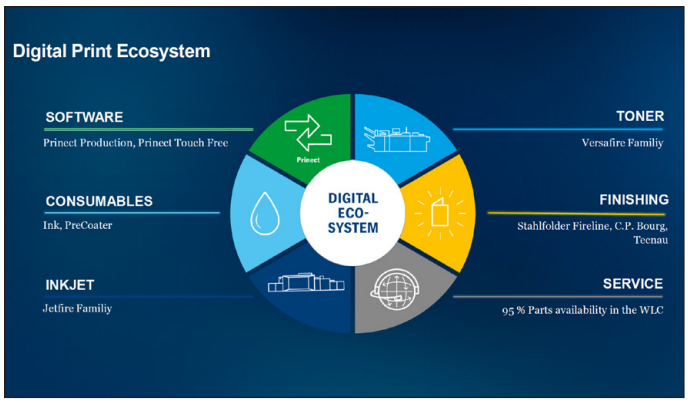
Nein. Man nähert sich durch die Automation der Prozesse der Effizienz von Online-Druckern an, die exakt so arbeiten. Sie sortieren die vorliegenden Aufträge und erstellen für den Offsetdruck entsprechende Sammelformen. Im Digitaldruck sortieren sie ebenfalls

nach vordefinierten Kriterien, sodass auch dort die Aufträge strikt nach standardisierten Prozessen abgewickelt werden. Mit der Effizienz büßt man jedoch nicht zwangsläufig seine Flexibilität ein. Ein Online-Printer ist durchaus in der Lage, innerhalb von 24 Stunden auszuliefern.

Dies lässt sich auch auf die klassischen Akzidenzdruckdienstleister übertragen. Die vermeintlich verloren gegangene Flexibilität lässt sich über die deutlich höhere Effizienz wieder zurückgewinnen. Denn indem der Druckdienstleister ein deutlich höheres Volumen mit seiner bestehenden Produktion bewältigt, verfügt er auch über größere Kapazitäten. Hinzu kommt, dass er durch die automatisierten Standards deutlich weniger Personaleinsatz zu verzeichnen hat. Ein wichtiger Punkt mit Blick auf die mangelnden Fachkräfte im Markt.

Manuell gesteuerte Workflows bedeuten zwangsläufig Zeitverlust, höhere Kosten und ein erhöhtes Fehlerrisiko. Daher liegt die Lösung, um die sinkenden Auflagenhöhen, wachsenden Anforderungen an Individualisierungen und die gesteigerte Nachfrage nach Print-on-Demand zu meistern in einer konsequenten Automatisierung.

Sämtliche Entscheidungen, die bis dato in puncto Produktionsplanung, Ausschießen, Terminplanung, Maschinenbelegung etc. getroffen wurden, übernimmt zukünftig die Software. Mithilfe einer autonomen Produktion komplexe Prozesse intelligent zu steuern und ihr Entscheidungen zu übertragen, ist wesentlich effizienter. Das Ziel ist letztendlich den dafür erforderlichen Workflow für jeden Druckdienstleister innerhalb dieser KI-Systeme zur Verfügung zu stellen. Dies lässt sich nur durch ein konsequentes Automatisieren und Digitalisieren realisieren, sodass fortan mehr Aufträge mit deutlich weniger manuellem Aufwand produziert werden können.



Das Digital Ecosystem umfasst Offset-, Inkjet- und Toner-Maschinen inklusive der Weiterverarbeitung, der immer wichtiger werdenden Software, den Services, die Tinten und Verbrauchsmaterialen sowie Beratungsleistungen.

Während die Online-Printer in der Regel über individuelle Workflows verfügen, bei denen es sich meist um selbst entwickelte Systeme handelt, hinter denen eine relativ große IT-Mannschaft steht, besteht Heidelbergs Anspruch darin, einen Workflow zu entwickeln, den wir jedem zugänglich machen, ohne dass er über eine derart große IT-Infrastruktur verfügen muss, wie sie die großen Online-Druckdienstleister unterhalten. Aus diesem Grund haben wir mit Prinect Touch Free eine Workflow-Lösung entwickelt, die deutlich über eine klassische Automatisierung hinausgeht. Wir automatisieren damit nicht nur einzelne Prozessschritte, sondern geben dem Druckdienstleister vielmehr eine Lösung an die Hand, die ihm dabei hilft seinen gesamten Produktionsprozess sorgsam zu orchestrieren. Das Ergebnis ist ein nahtloser Hybrid-Workflow für den Offset- und Digitaldruck, der bei einem minimalen manuellen Aufwand eine maximale Effizienz gewährleistet.



Über 300 internationale Teilnehmer loteten die Zukunft der Druckindustrie mit Einsatz von KI, Software und Robotik aus.

Wie viel Zeit benötigt ein Druckdienstleiter, bis er eine solche Vollautomatisierung erfolgreich implementiert hat?
Die Implementierung von Prinect Touch Free lässt sich schnell umsetzen, schließlich handelt es sich hierbei um ein Cloud-basiertes System. Ohne komplexe Konfiguration ist Prinect Touch Free innerhalb weniger Tage einsatzbereit. Die Voraussetzung dafür ist jedoch, dass der Kunde bereits Prinect im Einsatz hat. Er benötigt Prinect Production, denn an diesem Modul docken wir an und koppeln Prinect Touch Free.

Dabei ist der Kunde nicht gezwungen, ganz auf seinen klassischen Workflow zu verzichten. Sollte einmal etwas in der Vollautomatisierung nicht so funktionieren, wie gewünscht, hat er selbstverständlich jederzeit die Möglichkeit, wieder auf seine herkömmliche Arbeitsweise zurück zu wechseln. Unser Anspruch ist es natürlich, dass er dies nicht mehr muss, weil wir künftig sämtliche Produktgruppen abdecken wollen und die Automatisierung lückenlos funktioniert. Viele benötigen jedoch das Wissen, notfalls jederzeit manuell eingreifen zu können, wie sie es gewohnt waren. Wir sind aber davon überzeugt, dass der Kunde diese Option, sobald er erst einmal die Vorteile der autonomen Produktion erlebt hat, nicht mehr nutzen wird.

Im Rahmen der Shift 2026 haben wir anhand verschiedener Praxis-Beiträge das Potenzial einer konsequenten Digitalisierung und datenbasierten Systemintegration für die Zukunftsfähigkeit von Druckereien thematisiert. Mit Meinders & Elstermann sowie mit Schmid-Fehr hatten wir zwei Kunden mit an Bord, die bereits mit Prinect Touch Free arbeiten und ihre Erfahrungen mit den Teilnehmern vor Ort geteilt haben. Beide Unternehmen sehen jetzt, wie hoch die Effizienzsteigerung

für ihre Betriebe in der Praxis tatsächlich ausfällt und gewöhnen sich mehr und mehr daran, sich auf die automatisierte Plattform zu verlassen und sie vollumfänglich zu nutzen.

Meinders & Elstermann setzt als weltweit erstes Unternehmen tagtäglich Prinect Touch Free in seiner Digitaldruckproduktion ein. Volker Havel, Geschäftsführer bei Meinders und Elstermann, berichtete in seinem Vortrag von der Einführung und dem heutigen Einsatz des vollautomatischen Workflows. Er schilderte, wie Prinect Touch Free die Produktionssteuerung der vorhandenen Digitaldruckmaschinen vereinfacht und kostenoptimiert hat, indem Produktionswege automatisiert und die Auftragssteuerung durch Produktionsentscheidungen, die auf realen Job-Daten und Echtzeit-Berechnungen basieren, vereinfacht worden ist.

Matthias Schmid, Geschäftsführer bei Schmid-Fehr, zeigte in seinem Vortrag die Automatisierungspotenziale für KMUs auf. Anhand praktischer Erfahrungen erläuterte er verschiedene Ansätze zur stringenten Automatisierung von Produktions- und Verwaltungsprozessen, die langfristig den Weg in eine zukunftsfähigere Produktion ebnen.

Welche Aspekte der Produktion werden bis dato denn bereits von Prinect Touch Free abgedeckt?

Prinect Touch Free kalkuliert und ermittelt den besten Produktionsweg für eingehende Bestellungen. So gelangen Standardaufträge ohne Benutzereingriff direkt an die angeschlossenen Digitaldruckmaschinen. Die Aufträge werden dabei automatisch in Batches zusammengefasst, damit möglichst wenige Stopps an den Maschinen erforderlich sind. Aktuell haben wir für den Akzidenzdruck die sieben wichtigsten Produkttypen klassifiziert. Diese werden sukzessive erweitert werden. Die Kalkulation berücksichtigt neben dem Digitaldruck bereits heute Offset- und Weiterverarbeitungsprozesse und trifft die Entscheidung, damit der günstigste Produktionsweg eingeschlagen wird.

Mit Blick auf die Kalkulation, bauen wir die Plattform weiter aus: Aktuell ist ein Kalkulationsmodell enthalten, aber wir werden in absehbarer Zukunft ein Preisfindungsmodul integrieren, das bei der Festlegung des Angebotspreises unterstützt. Ab einem bestimmten Zeitpunkt wird das Thema MIS mit dem Produktionssystem zusammenwachsen und zu einem System werden. Bis dato handelt es sich hierbei noch um zwei komplett getrennte Systeme, die zwar miteinander kommunizieren, aber nicht zwangsläufig dieselbe Datenbasis nutzen. Dies wird sich künftig ebenfalls ändern und kann die Systemkomplexität für die Anwender deutlich reduzieren.

Was unterscheidet die Heidelberg Lösung von den Workflows anderer Hersteller?

Im Unterschied zu anderen Lösungen im Markt bieten wir ein vollständig integriertes und gleichzeitig offenes System für die hybride Druckproduktion an. Heidelberg bildet mit seiner Plattform die gesamte Prozesskette für alle relevanten Druck-Technologien (Offsetlithografie, Toner- und Inkjet Digitaldruck und Flexo) ab. Heidelberg ist hier Systemintegrator. Das heißt, bei uns kann der Kunde aus mehreren Technologien wählen und mit den offenen Schnittstellen können wir Workflowsysteme und Produktionsmittel unserer Marktbegleiter einfach anbinden. Welche Technologie letztendlich die richtige ist, wird später im Workflow entschieden – abhängig von dem in Auftrag gegebenen Produkt. Der Ansatz, die gesamte Intelligenz an den beim Kunden vorhandenen Maschinenpark anzupassen, kommt bei unseren Kunden sehr gut an. Die Integration verschiedener Technologien in einen einzigen Workflow über die komplette Prozesskette hinweg markiert unseren Unique Selling Point. Dies leistet in dieser Form kein Marktbegleiter.



Christopher Berti erläutert im Rahmen der Shift 2026 die Vorteile des Digital Ecosystem.

Robotik war ebenfalls ein gefragtes Thema der Veranstaltung. Welche Entwicklungen erwarten Sie in diesem Bereich für die Druckbranche?

Natürlich spielt auch bei Heidelberg das Thema Robotik eine große Rolle. Mit dem Stack-Star-P und der Stack-Star-C bieten wir bereits leistungsfähige Lösungen für die Weiterverarbeitung, mit denen Druckereien die Produktivität erhöhen und Personal entlasten können. Derzeit haben wir in unserem Home of Print zudem ein selbstfahrendes Vehikel unseres Partners MK Masterwork im Einsatz. Es transportiert leere Bogen an die Maschine und gedruckte Bogen von der Maschine in die Weiterverarbeitung.

Darüber hinaus haben wir die Shift zum Anlass genommen, um eine Vorstellung davon zu vermitteln, welche Einsatzmöglichkeiten für humanoide Robotik in der Druckindustrie bestehen. Derzeit befindet sich die Entwicklung hier noch in einem frühen Stadium.. Doch das Potenzial ist groß. So zeigte beispielsweise Andreas Reichert, vom Start-Up Lunes Robotics, in seinem Vortrag Möglichkeiten, Grenzen und den Weg des humanoiden Roboters zum neuen Co-Worker auf. Er erläuterte anhand konkreter Anwendungsbeispiele wie dem Falten von Kartonagen, dem Be- und Entladen von Paletten sowie der Bedienung von Stanz- und Schneidemaschinen, welche Lösungen bereits heute Realität sind, wo aktuelle Grenzen liegen und wie künstliche Intelligenz, Sensorik und Robotik die Zukunft der Produktion verändern.

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

Internationale Druckindustrie diskutiert über den Einsatz von KI, Software und Robotik

Erfolgreiche Shift 2026

Auf der Shift 2026, Heidelbergs internationalem Summit für Prozessdigitalisierung und hybride Druckproduktion mit Digital- und Offsettechnologie, diskutierten über 300 Fach- und Führungskräfte, Kunden, Technologiepartner und Branchenexperten aus knapp 30 Ländern über die Zukunft der Branche durch den Einsatz von KI, Softwarelösungen, Automatisierung und Robotik.



Auf der Shift 2026 konnten sich die Teilnehmer ein Bild davon machen, welche ersten Einsatzmöglichkeiten für humanoide Robotik in der Druckindustrie bestehen.

Die zweitägige Veranstaltung zeigte auf, wie Druckunternehmen die digitale Transformation vorantreiben und mit intelligent vernetzten Produktionsprozessen ihre Wettbewerbsfähigkeit weiter steigern. Im Mittelpunkt standen Themen wie KI-gestützte Produktionsplanung, autonome Workflows, Datenökosysteme, das industrielle Digitaldrucksystem Jetfire 50, Robotik sowie die zunehmende Integration von KI-Agenten in Geschäfts- und Produktionsprozesse.

Praxisbeispiele zeigen erfolgreiche Zukunft von Druckereien

Einen Einblick in den wirtschaftlichen Nutzen der Digitalisierung gab Matthias Schmid von der Schweizer Schmid-Fehr AG. Das Unternehmen treibt die Automatisierung seiner Prozesse bereits seit mehreren Jahrzehnten konsequent voran und nutzt heute den KI-gesteuerten Workflow Prinect Touch Free in Verbindung mit dem industriellen Ink-Jet-System Jetfire 50 und einer Speedmaster XL 75, um auch bei veränderten Marktanforderungen wettbewerbsfähig zu bleiben. „Hat der Wert eines durchschnittlichen Druckauftrags 2015 noch rund 2.800 Euro betragen, liegt er heute nur noch bei 800 Euro. Um weiterhin wirtschaftlich produzieren zu können, mussten wir diese Lücke mit der Digitalisierung unserer Prozesse kompensieren. Eine hybride Produktion gesteuert mit Prinect Touch Free ist dafür die Lösung“, so Schmid.

Welche Chancen KI insbesondere für mittelständische Druckereien eröffnet, war ebenfalls Thema in mehreren Vorträgen. Die zunehmende Automatisierung durch KI sorgt für deutlich mehr Optionen in der Branche. Dank KI und der dadurch möglichen Automatisierung können sich heute viele Druckereien mit der Effizienz von Online-Druckern messen. Um dauerhaft erfolgreich zu sein, müssen sie sich jedoch für ein automatisiertes Geschäftsmodell entscheiden: z.B. als Plattformanbieter, Spezialist in der Nische oder lokaler Dienstleister.

Mit welchen Tools Heidelberg seine Kunden auf diesem Weg unterstützt, erläuterte Jürgen Grimm, Leiter des Geschäftsfeldes Prinect und KI-Koordinator bei Heidelberg. Eine Schlüsselrolle spielt der neue Workflow Prinect Touch Free, der Produktionsplanung und Fertigung über klar definierte Daten und Zielwerte weitgehend automatisiert. Aufbauend auf langjähriger Erfahrung mit intelligenten Regelmechanismen in der Druckmaschine überträgt Heidelberg diese Prinzipien heute auf komplette Produktionsworkflows. KI-gestützte Anwendungen reichen dabei vom AI Chatbot im Heidelberg Portal bis hin zur automatisierten Auftragsbündelung und Auswahl des wirtschaftlichsten Produktionswegs in hybriden Druckumgebungen. Gerade angesichts steigender Auftragszahlen bei gleichzeitig sinkenden Auflagenhöhen eröffnet diese Form der Automatisierung Druckereien neue Potenziale für Produktivität, Effizienz und Wachstum.

Zudem zeigte die Shift 2026, dass Robotik vermehrt Einzug in die industrielle Druckproduktion hält. Einen Blick in die Zukunft wagte hier Andreas Reichert vom Start-Up Lunes Robotics. Er betonte das Potenzial neuer Robotik-Technologien angesichts des zunehmenden Fachkräftemangels: „Die Entwicklung der sogenannten humanoiden Roboter befindet sich zwar noch ganz am Anfang. Die Tatsache, wonach in den USA in den nächsten Jahren 6,1 Mio. und in Europa sogar 7 Mio. Arbeitskräfte fehlen werden, treibt den Fortschritt jedoch voran.“

Digitalisierung im Home of Print

Am zweiten Tag präsentierte Heidelberg im Home of Print am Standort Wiesloch-Walldorf, wie Offset- und Digitaldrucktechnologien, z.B. die Jetfire 50, auf Basis eines intelligenten Datenmanagements in eine integrierte hybride Produktionsumgebung eingebunden werden können. Mit seinem digitalen Ökosystem, dessen Kern der KI-gestützte Workflow Prinect Touch Free ist, unterstützt das Unternehmen Druckereien bei der Umsetzung durchgängiger End-to-End-Prozesse. Als Systemintegrator verbindet Heidelberg Software, Maschinen, Datenmanagement, Automatisierung und Robotik zu einer vernetzten Produktionsumgebung, die die Effizienz steigert und die Grundlage für künftige KI-Anwendungen schafft.

ECO3 steigt mit Elio in den digitalen Etikettendruckmarkt ein

Aller guten Dinge sind drei

Mit Elio stellt ECO3 eine neue Produktfamilie von UV-Inkjet-Etikettendruckmaschinen vor und markiert damit seinen Einstieg in den Markt für digital gedruckte Etiketten. Aufbauend auf jahrzehntelanger Erfahrung in den Bereichen Druckvorstufe, Workflow-Automatisierung, Farbmanagement und Druckproduktionsunterstützung bringt das Unternehmen eine neue Perspektive in die Etikettenproduktion ein und unterstützt Verarbeiter dabei, auf die wachsende Nachfrage nach kleineren Auflagen, einer zunehmenden SKU-Vielfalt, Personalisierung und schnelleren Durchlaufzeiten zu reagieren.



ECO3 hat sein Portfolio mit Elio Essenza, Elio Forma und Elio Hybrid (Bild) um drei perfekt abgestimmte Lösungen für den digitalen Etikettendruck erweitert.

Die neue Produktfamilie Elio wurde speziell auf die praktischen Anforderungen heutiger Etikettenverarbeiter zugeschnitten und bietet die perfekte Balance zwischen Leistung, Flexibilität und Investition. Anstatt sich auf maximale technische Spezifikationen zu konzentrieren, legt Elio den Fokus auf das Wesentliche: Etikettenverarbeitern dabei zu helfen, ihr Geschäft profitabel auszubauen. Elio ist jedoch nicht nur eine reine Druckmaschine, sondern vielmehr ein komplettes Ökosystem für die Etikettenproduktion, das bewährte Hardware, Elio-Tinten, die Workflow-Software Apogee Digital sowie den Support von ECO3 vor und nach dem Kauf vereint. Im Zusammenspiel bieten diese Elemente Verarbeitern eine integrierte Lösung für eine effiziente, zuverlässige und rentable Etikettenproduktion.

Drei Varianten

Erhältlich in drei unterschiedlichen Konfigurationen, können Verarbeiter den Grad an digitaler Leistungsfähigkeit selbst wählen, der am besten zu ihrer Produktionsstrategie und ihren Geschäftszielen passt.

Elio Essenza bietet einen einfachen Einstieg in die industrielle digitale Etikettenproduktion. Mit Druckgeschwindigkeiten von bis zu 50 m/min, sechs Farbkanälen, die die Kombination von CMYK mit Weiß ermöglichen, und einer Auflösung von bis zu 600 × 1.200 dpi bietet sie die erforderlichen Voraussetzungen für viele Etikettenanwendungen. Aufbauend auf den branchenweit am häufigsten verwendeten Bahnbreite im Etikettendruck von 330 mm bietet Elio Essenza ein attraktives Verhältnis zwischen Leistung und Investitionsaufwand. Optionale Inline-Module für die Grundierung, Laminierung und Stanzung sorgen für zusätzliche Flexibilität in der Produktion.

Elio Forma erhöht für Verarbeiter, die eine gesteigerte Produktivität und verbesserte Druckqualität anstreben, die Leistungsfähigkeit auf Geschwindigkeiten von bis zu 80 m/min bei einer nativen Auflösung von 1.200 × 1.200 dpi. Die Plattform unterstützt CMYK sowie Optionen für einen erweiterten Farbraum (Orange, Grün, Violett und Weiß) und LED-Aushärtung.

Elio Hybrid stellt Verarbeitern, die die Vorteile des digitalen und des konventionellen Flexodrucks kombinieren wollen, eine maßgeschneiderte Plattform zur Verfügung, die digitale UV-Inkjet- und konventionelle Flexodrucktechnologien in einer einzigen Produktionsumgebung vereint.

In der gesamten Produktfamilie nutzt Elio bewährte Kyocera-Technologie, um zuverlässige industrielle Leistung zu gewährleisten und gleichzeitig den praktischen Anforderungen moderner Etikettenverarbeiter gerecht zu werden.

„Verarbeiter brauchen keine Technologie um der Technologie willen“, betont Christian Tebroke, CEO von ECO3. „Sie brauchen einen Partner, der ihnen hilft, ihre Kunden zu bedienen, effizient zu arbeiten und profitables Wachstum zu generieren. Das ist die Philosophie hinter Elio: die Bereitstellung der benötigten Funktionen in einer Lösung, die Leistung, Flexibilität und Investitionseffizienz vereint.“

Ein Neuling der besonderen Art

Mit Elio tritt ECO3 zwar neu in den Etikettenmarkt ein, doch verfügt das Unternehmen über jahrzehntelange Erfahrung in der Unterstützung von Druckereien weltweit. „Elio markiert zwar den Einstieg von ECO3 in den digitalen Etikettendruck, baut jedoch auf jahrzehntelanger Erfahrung in der Druckindustrie auf“, betont Iris Bogunovic, Produktmanagerin für digitalen Etikettendruck bei ECO3. „Wir sind davon überzeugt, dass Verarbeiter mehr als nur technische Daten benötigen. Sie benötigen eine Lösung, die zuverlässige Leistung, effiziente Arbeitsabläufe, kompetenten Support und attraktive Wirtschaftlichkeit vereint. Genau das soll Elio bieten.“

Das Elio-Portfolio kann ab sofort bestellt werden und wird über das etablierte Vertriebs- und Servicenetz von ECO3 in Europa und Nord- und Südamerika vermarktet.

Durst Group erweitert ihre Plattform für den Etikettendruck

Durst Group übernimmt MPS

Der niederländische Spezialist für flexografische Drucksysteme für die Etikettenindustrie und flexible Verpackungen, MPS Printing B.V., wird Teil der Durst Group und künftig unter dem Namen MPS – A Durst Group Company auftreten.

Die Übernahme stellt für die Durst Group einen weiteren strategischen Schritt und ein langfristiges Engagement im Markt für Etiketten und flexible Verpackungen dar. Die Branche befindet sich in einem grundlegenden Wandel. Kunden jeder Größe suchen nach mehr Automatisierung, stärker vernetzten Workflows und Produktionsumgebungen, die eine wachsende Vielfalt an Anwendungen, Auflagenvolumina und Geschäftsmodellen effizient bewältigen können. Der Digitaldruck wird in diesem Wandel eine zunehmend wichtige Rolle spielen, doch die Zukunft der Etikettenproduktion wird nicht allein auf einer Technologie beruhen. Durst hat sich im Digitaldruck, in der Software und in der Automatisierung sowie – gemeinsam mit OMET – in der leistungsstarken Hybridproduktion eine starke Position erarbeitet. MPS bringt zusätzliche flexografische Technologie, Entwicklungskompetenz und tiefgreifendes Anwendungs-Knowhow in die Gruppe ein. Durch die Bündelung dieser Kompetenzen kann Durst zusätzliche Technologie- und Integrationswege parallel verfolgen, Innovationen beschleunigen und schneller auf unterschiedliche Kunden- und Marktanforderungen reagieren.

„Die Etikettenproduktion wird zunehmend vernetzter, automatisierter und datengetriebener", sagt Christoph Gamper, CEO und Miteigentümer der Durst Group. „Unsere Kunden benötigen Produktionsumgebungen, mit denen sie unterschiedliche Anwendungen, Auflagenvolumina und Geschäftsmodelle mit maximaler Effizienz und Flexibilität steuern können. Durst verfügt bereits über starke Kompetenzen im Digitaldruck, in der Software und in der Hybridproduktion. Mit MPS erweitern wir die Gruppe um zusätzliche flexografische Expertise, Technologie und Entwicklungskompetenzen. Das verschafft uns zusätzliche Integrationsmöglichkeiten und erlaubt es uns, komplementäre Entwicklungswege parallel zu verfolgen. Das bedeutet, dass wir schneller innovieren, ein breiteres Spektrum an Kundenanforderungen abdecken und neue Lösungen schneller auf den Markt bringen können."



V.l.: Michiel Borst mit Christoph Gamper

Ab dem 1. Januar 2027 wird MPS als MPS – A Durst Group Company auftreten. MPS wird sein bestehendes Portfolio an flexografischen Drucksystemen weiterhin entwickeln, herstellen und vermarkten. Das bestehende Managementteam von MPS bleibt bestehen. Michiel Borst wird das Unternehmen weiterhin leiten und wird Managing Director von MPS – A Durst Group Company, mit Berichtslinie innerhalb der Managementstruktur der Durst Group.

„Was sich ändert, ist nicht, wer wir sind, sondern was wir erreichen können. MPS wird seinen unternehmerischen Ansatz, seine Kundenorientierung und sein Engagement für flexografische Innovation beibehalten. Gleichzeitig verschafft uns die Zugehörigkeit zur Durst Group Zugang zu einer breiteren Technologieplattform, einer globalen Organisation und der langfristigen Perspektive eines familiengeführten Unternehmens. Das schafft neue Chancen für unsere Kunden, unsere Partner und unsere Mitarbeiter und baut zugleich auf den Stärken und der Kultur auf, die MPS erfolgreich gemacht haben", sagt Michiel Borst, CEO von MPS Printing B.V.

Kontinuität gesichert

Die bestehenden Direktvertriebskanäle von MPS bleiben in ganz Europa erhalten. In den USA übernimmt Durst US die Verantwortung für Vertrieb und Service des MPS-Portfolios und verschafft den Kunden damit direkten Zugang zur etablierten regionalen Organisation von Durst. MPS wird zudem zunehmend von der internationalen Durst Service- und Ersatzteilinfrastruktur profitieren, was die lokale Unterstützung und Reaktionsfähigkeit für Kunden weltweit stärkt. Bestehende Verträge und Serviceverpflichtungen bleiben gemäß ihren Bedingungen bestehen, und die Kontinuität von Service und Support bleibt während der gesamten Integration eine zentrale Priorität.

Die bestehende Partnerschaft von Durst mit OMET bleibt bestehen und wird unabhängig von der MPS-Transaktion fortgesetzt. Gemeinsam entwickeln, produzieren und vermarkten Durst und OMET die Hybridplattformen KJet und XJet. Diese Lösungen bleiben ein wichtiger Bestandteil der Durst Hybridstrategie und werden weiterhin über die etablierte Partnerschaft und die bestehenden Kanäle entwickelt, vermarktet und unterstützt.

Erweiterte Plattform

Die Übernahme spiegelt die langfristige Durst Strategie wider, Drucksysteme, Software, Workflow-Automatisierung und Produktionsintelligenz zu zunehmend integrierten Produktionsumgebungen zu verbinden. Durst verfolgt die Ambition, eine breitere und besser skalierbare Technologieplattform zu schaffen, innerhalb derer Kunden die für ihre individuellen Anwendungen jeweils passende Kombination aus digitaler, hybrider und flexografischer Produktion wählen können.

Austausch unter Fachleuten, aktuelle Entwicklungen im Fokus und Technologien live im Einsatz

Kern-Anwenderforum 2026

Das diesjährige Kern Anwender-Forum wartete Ende September erneut mit gebündelten Informationen und zahlreichen Live-Demonstrationen auf. Im Zentrum standen dabei die aktuellen Entwicklungen in den drei Geschäftsbereichen kernMail, kernPack und kernService sowie der exklusive Blick auf Hochleistungskuvertiersysteme.



Das Kern Anwender-Forum unterstreicht damit den Anspruch von Kern, nicht nur innovative Lösungen zu entwickeln, sondern den Dialog mit Anwendern und Kunden kontinuierlich zu fördern.

Stefan Wüthrich, CEO der Kern Group, sowie Rainer Rindfleisch und Michael Benkner, Geschäftsführer der Kern GmbH, begrüßten über 100 Teilnehmerinnen und Teilnehmer. Langjährige Partnerunternehmen waren vor Ort als Aussteller vertreten. „Wir wollen im Bereich Packaging, Mail und Service weiter weltweit an der Spitze sein“, sagte Stefan Wüthrich und betonte, wie wichtig Transparenz und Werte wie Vertrauen, Nachhaltigkeit sowie Wertschätzung für die Kern Gruppe sind. Als unabhängiges Familienunternehmen gehören seit jeher langfristige Geschäftsbeziehungen und enge Partnerschaften zur Kern-DNA. „Wir stehen für individuelle Lösungen sowie kundenorientierte Service- und Wartungsmodelle“, führte der CEO weiter aus und bedankte sich zudem für die jahrzehntelange partnerschaftliche Zusammenarbeit.

Die Verantwortlichen der drei Geschäftsbereiche gaben anschließend Einblicke in aktuelle Themen und Entwicklungen. Daniel Wenger, Leiter der Business Unit kernMail, eröffnete den Vortragsblock gemeinsam mit Josef Flörs, Director Sales & Services, Müller Apparatebau. In diesem Bereich wird weiter intensiv an Innovationen gearbeitet. Durch eine neue Vertriebspartnerschaft mit BW Converting, ein renommierter Anbieter von Hochleistungskuvertiersystemen im DirectMail Segment, wird das Portfolio um zusätzliche Lösungen erweitert. Kern und Müller investieren weiter in die Kuvertiersysteme, arbeiten an der Harmonisierung der einzelnen Anlagetypen und optimieren Zugänglichkeit, Bedienbarkeit und das Fehlerhandling.

Anschließend stellte Thomas Frölich, Leiter der Business Unit kernPack, diesen Geschäftsbereich vor. „Zu viel Luft kostet, jeden einzelnen Tag“, sagte Frölich, der detailliert veranschaulichte, wie Kern Verpackungssysteme die Produktion von versandfertigen Paketen für jede Art von Bestellung realisieren.

Den Abschluss des Vormittags bildete der Vortrag von Thomas Grossen, Leiter der Business Unit kernService. Mit einem Mentimeter als interaktive Präsentations- und Umfrage-Plattform beteiligte er die Zuhörer interaktiv an seinen Ausführungen. Der Kern-Service wird kontinuierlich weiterentwickelt von reaktiv zu präventiv, dann zu zustandsbasiert und schließlich zu vorausschauend. „Eine Serviceorganisation ist nur so gut wie das Wissen, das im entscheidenden Moment zur Verfügung steht“, sagte Thomas Grossen und zeigte auf: Die im Ticketsystem Jira integrierte KI verbindet Maschinentyp und Konfiguration, Fehlercode, bisherige Tickets, technische Dokumentation, bekannte Lösungen und schlägt eine Vorgehensweise vor. Dabei steht die Frage im Fokus, wann der richtige Zeitpunkt für den Ersatz einer Anlage ist.

„Deshalb arbeiten wir am Kern Lifecycle Index (KLI), einem objektiven Zustands- und Zukunftsindikator für jede installierte Anlage“, erläuterte Thomas Grossen. Der Index kombiniert Nutzungsintensität, technischen Zustand, technische Überalterung und den wirtschaftlichen Wert in einer einzigen Kennzahl. „Der KLI wird zum roten Faden jeder Servicebeziehung“, schloss er seine Ausführungen.

Von der Theorie zur Praxis

Nach der anschaulichen Theorie stand am Nachmittag mit den Live-Demonstrationen bei Kunden der Praxis-Teil im Mittelpunkt. Bei der Atruvia AG drehte sich alles um die Hochleistungskuvertiersysteme Kern 3600 und Kern 1600. Mit der Kern 3200 wurde bei der EnBW AG ein weiteres Hochleistungskuvertiersystem für den Multiformatbereich vorgestellt.

Der Wechsel von Fachvorträgen zu Live-Demonstrationen machte dabei deutlich, wie eng Technologieentwicklung und konkrete Anforderungen aus der Praxis miteinander verbunden sind. Für die Teilnehmerinnen und Teilnehmer bot sich die Gelegenheit, die Systeme nicht nur theoretisch kennenzulernen, sondern ihre Leistungsfähigkeit und Einsatzmöglichkeiten direkt vor Ort zu erleben. Damit endete ein Tag mit fachlichem Input, persönlichem Austausch und praxisnahen Einblicken.

Kleinanzeigen

ColorMatch
PrePress & IT Solutions GmbH

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

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

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

MAKING IMAGES COME TO LIFE

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



4DIGITAL
GERMAN PREMIUM SURFACES

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

www.4digital-surfaces.com

TECHKON
Erfolg ist messbar

Exakte Farbmessung –
einfach & elegant



www.techkon.com

Anzeigenschluss

für die nächste Ausgabe
ist der 10. November 2026.

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

Immer aktuelle Informationen in unserem E-Mail-Newsletter

Einfach auf www.worldofprint.de

für den Newsletter registrieren und

zwei Mal pro Woche News erhalten.

Großformatdruck

die12monate *
02727 Ebersbach-Neugersdorf

Börner – Systeme für Werbetechnik und Digitaldruck
06618 Naumburg

Converter Solutions Systemtechnik
14612 Falkensee

EPS Elektronische Publishing Systeme
22885 Barsbüttel

Dataplot
24558 Henstedt-Ulzburg

ESC Europa-Siebdruck-maschinen-Centrum
32108 Bad Salzufflen

M. Heywinkel
33699 Bielefeld

Multi-Plot Europe
34308 Bad Emstal

LUZAR
40595 Düsseldorf

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 Ergoldsbach

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

Kirchhoff Graf. Fachhandel
38723 Seesen

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
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

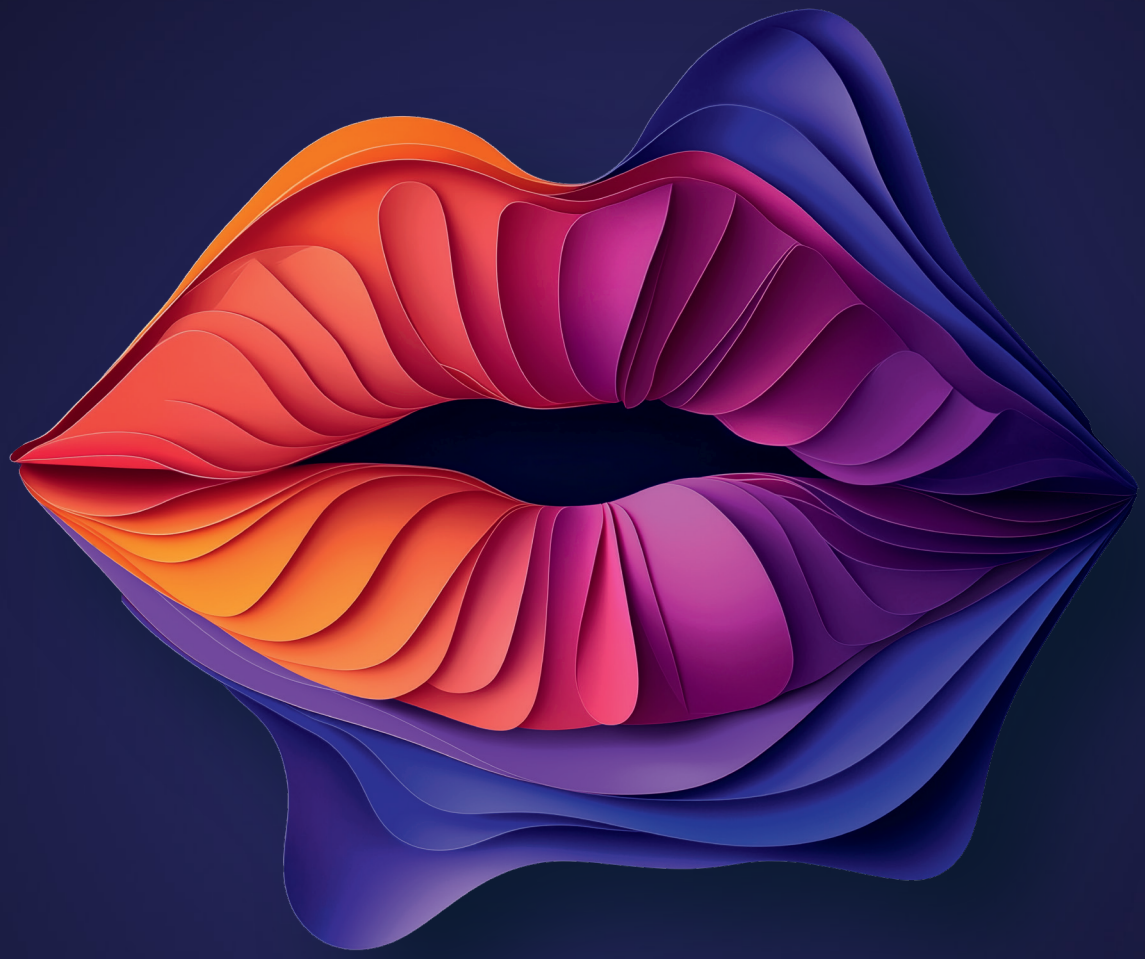
STAMAGRAF
81377 München

SPRINTIS Schenk
97082 Würzburg

LUST AUF ECHTE STORIES?

PRINT **SPRICHT AN**

Kennste nicht? Scannen und kennenlernen.



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.

BERBERICH PAPIER

drupa

FMP Fachverband Medienproduktion

HOTSUSHI design macht marken

KONICA MINOLTA

Verband Druck+Medien

UND VIELE MEHR!

Werde Teil der Initiative!

JETZT BIST DU DRAN!

WE.LOVE.PRINT

ELIO

DIGITAL UV INKJET **LABEL PRINTING,** DESIGNED AROUND YOUR BUSINESS.

MEET THE ELIO FAMILY: **ESSENZA, FORMA AND HYBRID.**



EXPLORE ELIO IN OUR **VIRTUAL SHOWROOM**.