

Geschäftsmodell „Problemlöser“

senne products hat sich als überregional agierender PVC-verarbeitender Betrieb für Organisations- und Präsentationsmittel einen Namen gemacht. Anders als viele Unternehmen setzt senne products nicht auf eine automatisierte Massenproduktion, sondern auf „echte“ Dienstleistung, produziert verstärkt Kleinserien und entwickelt kontinuierlich neue Anwendungsmöglichkeiten. Der jüngste Coup des Unternehmens sind stylische Taschen aus Messteppichen, die in kleinen Auflagen oder als Prototyp auf dem Flachbett-Schneideplotter Mimaki CF22-1225 geschnitten und anschließend in der Näherei fertig gestellt werden. ...Seite 24

Produktiv wie nie zuvor

Die beiden neuen HP Indigo-Plattformen der Serie 5 und Serie 6 bieten aufgrund höherer Druckgeschwindigkeiten eine deutlich gesteigerte Produktivität. Mit LEPX stellt HP eine auf Geschwindigkeit fokussierte Architektur vor, die je nach Anwendung genauso schnell arbeitet wie analoge Lösungen. Insgesamt kündigt HP für 2020 acht neue Maschinen an. Für den Akzidenzdruck erweitert HP sein Portfolio um die HP Indigo 15K im B2-Format, die HP Indigo 7K und HP Indigo 7eco im SRA3+ Format. Den Verpackungsdruck adressiert das Unternehmen mit der HP Indigo 6K, HP Indigo 8K, HP Indigo 25K, der HP Indigo 35K sowie der Rollendruckmaschine HP Indigo 90K im B1-Format. ...Seite 32

Corona zwingt drupa zu neuem Termin

Die ursprünglich vom 16. bis 26. Juni dieses Jahres geplante drupa wurde aufgrund des sich weltweit massiv ausweitenden Coronavirus auf den 20. bis 30. April 2021 verschoben. Wir sprachen mit Sabine Geldermann, Director drupa & Global Head Print Technologies Messe Düsseldorf GmbH, über die Auswirkungen, die diese Entwicklung über die Verlegung des ursprünglichen Termins hinaus auf die bedeutendste Plattform für die globale Printbranche haben wird. ...Seite 36

Heidelberg auf Messers Schneide

Nachdem die Heidelberger Druckmaschinen AG es im aktuellen Geschäftsjahr nicht schaffen wird aus der Verlustzone herauszukommen, hat sich der Vorstand zur strikten Fokussierung auf das Kerngeschäft entschlossen. In diesem Zusammenhang wird es zu einem drastischen Personalabbau kommen, und das Maschinensortiment wird mit Blick auf die Profitabilität an die aktuellen Markterfordernisse angepasst. ...Seite 38

Die Vorteile hoher Automation

Der Kunde gibt die Richtung vor
Jim Continenza schildert, mit welcher Strategie und welchen strukturellen Veränderungen er Kodak an die Spitze der Druckindustrie führen möchte. ...Seite 28



Die besondere Weiterverarbeitung als Schlüssel zum größeren Erfolg

Coronavirus trifft auch die Druckbranche hart



DTM
print



Hochwertige Etiketten in jeder gewünschten Größe und Form mit dem neuen LX610e!

- ▶ Etiketten in Fotoqualität, in Matt oder Hochglanz, auf Papier und Polyester
- ▶ Integrierter digitaler Konturenschnitt-Mechanismus zum Ausschneiden von Etiketten in benutzerdefinierte Formen und Größen
- ▶ Sekundenschneller Wechsel zwischen Dye- und Pigment-Tinte
- ▶ PTCreat Software zum einfachen Erstellen von Druck- und Schnittdateien

wop.dtm-print.eu



Eine schwierige Zeit!

Der politische Notstop unserer Wirtschaft ist auch für die Druckbranche eine große Herausforderung!

Die Zeiten sind unübersichtlich wie nie, und auch Betriebe der Druck- und Medienbranche müssen damit fertig werden, dass ihre Arbeitsprozesse aktuell nicht mehr in der gewohnten Form ablaufen können. Solange die Druckereien noch mit den notwendigen Verbrauchsmaterialien versorgt werden und die Logistik die Waren zu den Kunden bringt, werden die meisten Unternehmen wohl die Produktion aufrecht halten können. Aber nicht alle geplanten Aufträge werden realisiert. Da nun bis in den Sommer hinein sämtliche Messe- und Großveranstaltungen abgesagt oder verschoben wurden, werden viele Druckprodukte nicht, bzw. nicht wie geplant produziert, und das wird einige Druckereien wohl in Schwierigkeiten bringen. Auch in der Gastronomie, im Einzelhandel und im Touristikbereich erfolgen gravierende Einschnitte, die letztlich ja auch die Druckbranche tangieren werden. Neben verschiedenen kleineren Fachmessen wurde auch die drupa 2020 abgesagt; der neue drupa-Termin ist Ende April 2021. Und da der Investitionszyklus der Druckbranche sehr stark mit dem Messesyklus der drupa verbunden ist, werden allein aus diesem Grunde verschiedene Betriebe ihre Investitionsentscheidungen neu terminieren. Aus den Kreisen der Maschinenanbieter sind hierzu bislang unter-



schiedliche Meinungen zu hören. Zum einen beabsichtigen Unternehmen, die ihre technologischen Neuerungen dem Branchenzyklus entsprechend fertiggestellt haben, diese ihren Kunden ab sofort anzubieten und zur Verfügung zu stellen. Zum anderen wollen Unternehmen mit der Vorstellung ihrer Neuerungen noch etwas warten, bis ihre Lieferfähigkeit für die neuen Druck- und Weiterverarbeitungsmaschinen auch wirklich gegeben ist.

Es gibt wohl niemanden, der einigermaßen zuverlässig prognostizieren kann, welchen Umfang die wirtschaftlichen Auswirkungen der Pandemie international oder allein für die deutsche Wirtschaft haben werden. Unsere politische Führung hat schon jetzt angekündigt, dass Geld drucken das Gebot der Stunde ist. Die EZB wird also in 2020 damit beginnen, für 750 Mrd. Euro Anleihen in den Märkten aufzukaufen. Eine so große Summe Geld kann man sich ohne Vergleichszahlen immer nur schwer vorstellen. Deshalb sei an dieser Stelle angemerkt, dass der Haushalt der Bundesrepublik für 2020 eine Größenordnung von 362 Mrd. Euro hatte. Derzeit plant man in Berlin, einen Nachtragshaushalt von weiteren 150 Mrd.

Euro für die Krisenbewältigung bereitzustellen. Allein die DAX-Titel repräsentieren bei einem DAX-Kurs von 8.600 Punkten insgesamt eine Marktkapitalisierung von ca. 870 Mrd. Euro. Vergleicht man das Notfallprogramm mit der Anzahl der repräsentierten Bevölkerung aller EU-Staaten, so muss man zur Kenntnis nehmen, dass die EZB für jeden EU-Bürger einen Betrag von etwa 1.650 Euro allein für das Notfallprogramm 2020 ausgeben möchte. Addiert man für unser Land dann noch einmal den angestrebten Nachtragshaushalt hinzu, sollen für jeden Einwohner in Deutschland etwa 3.500 Euro als Sonderausgabe zur Bekämpfung der Krise eingesetzt werden. Das sind gewaltige Größenordnungen.

Auch wenn in der Druck- und Medienbranche derzeit keine Großveranstaltungen stattfinden, kann man heute davon ausgehen, dass spätestens im Herbst auf spezialisierten Fachmessen und ausgewählten Kundenveranstaltungen wieder aktuelle Neuentwicklungen präsentiert werden. Im Vorfeld der drupa hat sich abgezeichnet, dass verschiedene neue Digitaldrucksysteme vorgestellt werden sollten, mit denen die Individualisierung von Druckprodukten wirtschaftlicher werden wird, als dies bislang der Fall war. Unabhängig von Messerveranstaltungen werden diese Drucksysteme sicher in Kürze in die Märkte eingeführt. Darüber hinaus sind auch die Systemanbieter von der aktuell schlechten wirtschaftlichen Situation betroffen, auch wenn man grundsätzlich davon ausgehen kann, dass die Investitionsentscheidungen ihrer Kunden im Wesentlichen nicht ausfallen, sondern lediglich verschoben werden. Die Crashesituation an den Kapitalmärkten ist für die betroffenen Unternehmen immer problematisch und mit besonderen Risiken verbunden. In diesem Zusammenhang sollte man das Übernahmeangebot von Xerox für HP nicht aus den Augen verlieren. Derzeit liegt der von Xerox gebotene Kaufpreis etwa beim doppelten des aktuellen Börsenkurses von HP. Eine so große Differenz zieht erfahrungsgemäß eine größere Anzahl Spekulanten an, und die Finanzierung der Übernahme dürfte vor diesem Hintergrund nicht einfacher werden, zumal der Vorstand von HP an einer Übernahme durch Xerox bislang nicht interessiert ist. Und die seit Jahren schlechte wirtschaftliche Situation von Heidelberg soll nun durch einen gewaltigen Kraftakt, verbunden mit einem größeren Personalabbau, bereinigt werden. Dazu will Heidelberg sich stärker auf die profitablen Kernbereiche konzentrieren und unrentable einfach aufgeben.

Mit unseren Print- und Onlineausgaben werden wir unsere Kommunikationsaufgabe in der gewohnten Form wahrnehmen. Und wir sind zuversichtlich, dass wir dies auch im aktuell schwierigen Umfeld schaffen werden. Bleiben Sie gesund!

Andreas Blömer

Ihr Andreas Blömer

Klimaneutraler Standort

Klimaneutrale CO₂-Bilanz für Zeller+Gmelin am Standort Eislingen 46
Seit diesem Jahr darf die Zeller+Gmelin GmbH & Co. KG ihren Standort in Eislingen als klimaneutralen Standort bezeichnen.

ETIKETTEN

BASS-Duett in der Etikettenbranche

Zweites vollautomatisches Schneidesystem bei Walcher & Rees 35
Gerade einmal drei Monate nach der Inbetriebnahme der ersten BASS-Linie war man sich bei Ferdinand Walcher & C.F. Rees GmbH so sicher, in die richtige Technologie investiert zu haben, dass man gleich ein zweites System bestellt hat.

DRUPA

Corona zwingt drupa zu neuem Termin

Interview mit Sabine Geldermann, Director drupa 36
Wir sprachen mit Sabine Geldermann, Director drupa & Global Head Print Technologies Messe Düsseldorf GmbH, über die Auswirkungen der Corona-Krise auf die bedeutendste Plattform für die globale Printbranche.

OFFSETDRUCK

Automatisierung wird groß geschrieben

Mehr Produktivität und Bedienerfreundlichkeit im Drucksaal 39
Neben der Einführung der neuesten Speedmaster Generation präsentiert Heidelberg sein hoch automatisiertes Portfolio für die Weiterverarbeitung.

Zeitung

Optimierte Parallel-Produktionen

Herold Druck und Verlag investiert in zwei zusätzliche Kreuzleger 43
Die Herold Druck und Verlag GmbH mit Sitz in Wien hat ihre Versandraumlinien mit der Investition in zwei weitere Ferag MultiStack Kreuzanleger optimiert

DIGITALISIERUNG

Haftmaterial automatisch disponieren

LariTryck AB setzt auf neuen HERMA Service 47
LariTryck AB nutzt die EDI-Anbindung bei HERMA Haftmaterial für den direkten, automatisierten Datenaustausch..

SOFTWARE

Sämtliche Faktoren im Blick

Familiendruckerei drucken123 cancelt betriebswirtschaftlichen Blindflug 48
Die Familiendruckerei drucken123 steuert mit der Druckereimanagement-Software Keyline von Crispy Mountain in eine sichere Zukunft.

RUBRIKEN

Editorial 3 Kleinanzeigen 49

IMPRESSUM

HERAUSGEBER: Blömer Medien GmbH • Kaiserswerther Str. 72 • 40878 Ratingen
Telefon: +49 (0) 21 02 - 14 70 870, Fax: +49 (0) 21 02 - 14 70 865
www.WorldofPrint.de • www.WorldofPrint.com

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

OBJEKTLEITUNG: Andreas Blömer

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

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

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

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

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

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



Die ganze Branche in der Hand!



<https://app.worldofprint.de>

POSSEHL: UMSATZ STEIGT AUF REKORDMARKE VON 4,1 MRD. EURO

Die Possehl-Gruppe konnte 2019 trotz einer sich merklich abkühlenden Weltkonjunktur einen Rekordumsatz erwirtschaften. Nach vorläufigen Zahlen erzielte der Lübecker Mischkonzern im abgelaufenen Jahr einen um 10 % auf 4,1 Mrd. Euro gestiegenen Umsatz. Wesentlicher Wachstumstreiber waren dabei die im Jahresverlauf deutlich gestiegenen Edelmetallpreise. Auf vergleichbarer Basis betrug das Wachstum immer noch mehr als 4 %. Maßgeblich hierfür waren Unternehmenszukäufe und eine starke Entwicklung der Geschäftsbereiche Reinigungs- und Reifentechnik sowie Druckmaschinen.

„Die Konjunkturschwäche und der Einbruch in der Automobilindustrie haben zwar in einigen unserer Geschäftsbereiche Spuren hinterlassen“, sagt Dr. Joachim Brenk, Vorsitzender des Vorstands der L. Possehl & Co. mbH. „Die breite Aufstellung von Possehl mit seinen neun unterschiedlichen Geschäftsbereichen wirkt aber stabilisierend und ermöglicht uns, bestehendes Geschäft auszubauen und neue Geschäftsfelder strategisch zu erschließen.“

Alleine im vergangenen Jahr hat Possehl gut 150 Mio. Euro in Sach- und Immaterialgüter investiert und damit mehr als jemals zuvor. „Wir sichern so die Wettbewerbs- und Zukunftsfähigkeit von Possehl und schaffen die Basis für weiteres profitables Wachstum“, erklärt Dr. Joachim Brenk.

Im Geschäftsjahr 2019 betrug das Konzernergebnis vor Steuern und Zinsen (EBIT) 173 Mio. Euro. Die EBIT-Rendite liegt damit bei knapp 7 % vom um Edelmetallinhalte bereinigten Umsatz. Erfreulich verlief die Entwick-

lung im Druckmaschinengeschäft. Das Gemeinschaftsunternehmen manroland-Goss konnte bereits im ersten vollen Geschäftsjahr nach dem Zusammenschluss seine Marktstellung und Wettbewerbsfähigkeit deutlich verbessern und in die Gewinnzone zurückkehren. Positiv hervorzuheben ist auch die Entwicklung in der Reinigungstechnik. Hako konnte abermals ein deutliches Umsatzplus erzielen und dies bei einer unverändert guten Ergebnismarge. Die schwache Automobil- und Halbleiternachfrage belastete hingegen das Ergebnis in der Elektroniksparte.

Mit insgesamt fünf erfolgreich abgeschlossenen Unternehmensakquisitionen in 2019 wurden die Geschäftsbereiche Bauleistungen, Intra-logistik und Identifikationslösungen produkt- und marktseitig ausgebaut. Aktuell zählen damit weltweit mehr als 200 Unternehmen zu Possehl, von denen ein bedeutender Teil erst in den vergangenen fünf Jahren neu hinzugekommen ist.

Für das Jahr 2020 erwartet Possehl bei einer voraussichtlich anhaltenden konjunkturellen Schwäche ein stabiles Geschäft, bei dem sich positive und negative Entwicklungen in den einzelnen Geschäftsbereichen ausgleichen werden.

www.boewe-systec.com

NEUER PRODUKTIONSSTANDORT FÜR CANON UV-GEL-TINTE IN VENLO

Canon hat auf seinem Innovations- und Entwicklungscampus im niederländischen Venlo eine neue Fabrik für die zentrale Produktion der UV-Gel-Tinte eröffnet, um der wachsenden Marktnachfrage gerecht zu werden. Mehr als 1.200 Modelle aus der Colorado Rolle-zu-Rolle-Großformatdruckerserie wur-

Dirk Brouns, Vice President Large Format Graphics (links), und Rob Puts, Vice President Manufacturing and Logistics. Beide Canon Production Printing, Venlo



den bis 2019 installiert, so dass sich das Produktionsvolumen von UV-Gel-Tinte hierfür im letzten Jahr verdoppelt hatte.

„Unsere Kunden drucken weltweit bereits durchschnittlich 15.000 m² pro Jahr auf Colorado Systemen. Wir erwarten, dass dieses Volumen weiter wächst. Einige unserer leistungsstärksten Kunden überschreiten sogar ein jährliches Produktionsvolumen von 100.000 m². Mit unserer neuen Tintenfabrik können wir die Lieferfähigkeit sicherstellen und wachsendes Druckvolumen in diesem Bereich heute und auch in Zukunft unterstützen“, so Dirk Brouns, Vice President Large Format Graphics bei Canon Production Printing, Venlo.

Das seit dem 1. Dezember 2019 voll funktionsfähige neue Tintenproduktionszentrum verfügt über einen innovativen Workflow zur Verarbeitung der Rohstoffe in mehreren Schritten und in Fässern von 200 Litern pro Farbe. Am Ende der automatisierten Produktionslinie wird die Tinte in Canon UV-Gel-Tintenflaschen umgefüllt und sofort zur Auslieferung gebracht.

„Die neue Anlage ist nicht nur auf große Kapazitäten ausgelegt, wir haben auch großen Wert auf Nachhaltigkeit gelegt. Ein Schwerpunkt galt der erhöhten Energieeinsparung durch die Wiederverwendung von Kühlkapazität aus anderen Pro-

duktionsstätten auf unserem Campus. Durch den Einsatz einer Wärmetauschereinheit, die die in das Gebäude einströmende kalte Luft mit der Wärme der aus der Produktionshalle austretenden Luft erwärmt, wird zusätzlich Energie eingespart“, so Rob Puts, Vice President Manufacturing and Logistics bei Canon Production Printing.

www.canon.de

HEFTER SYSTEMFORM MIT NEUEM FINANZSTARKEM INVESTOR

Seit dem 12. Februar 2020 ist die Hefter Systemform GmbH Teil des Francotyp-Postalia (FP) Konzerns. Grund für diese Umstrukturierung war trotz nachhaltiger Überschüsse und einem Rekordumsatz 2019 der Hefter Systemform GmbH die Insolvenz der bisherigen Muttergesellschaft Hefter Maschinenbau GmbH. Mit dem neuen, finanzstarken und innovativen FP Konzern stellt man jetzt die Weichen für die Zukunft. Die „neue“ Hefter Systemform GmbH steht auch weiterhin für eine hohe Qualität der Maschinen und einen schnellen und kundenorientierten Service! Alle Standorte und Arbeitsplätze bleiben erhalten, sodass für Kunden, Lieferanten und Händler die gewohnten Ansprechpartner erhalten bleiben. Übernommen wurde ebenfalls der Markenname Hefter Systemform.

Der international agierende börsennotierte FP-Konzern

mit Hauptsitz in Berlin ist Experte für sicheres Mail-Business und sichere digitale Kommunikationsprozesse. Als Marktführer in Deutschland und Österreich bietet der FP-Konzern mit den Produktbereichen Software/Digital, Frankieren und Kuvertieren sowie Mail Services digitale Lösungen für Unternehmen und Behörden sowie Produkte und Dienstleistungen zur effizienten Postverarbeitung und Konsolidierung von Geschäftspost. Im Geschäftsjahr 2018 wurde ein Gesamtumsatz von 204,2 Mio. Euro erwirtschaftet, davon 127,3 Mio. Euro im Produktbereich Frankieren und Kuvertieren. 2019 erwirtschaftete FP in den ersten drei Quartalen in diesem Produktbereich bereits einen Umsatz von 98,3 Mio. Euro. FP ist in zehn Ländern mit eigenen Tochtergesellschaften und über ein eigenes Händlernetz

in 40 weiteren Ländern vertreten. Aus ihrer mehr als 97-jährigen Unternehmensgeschichte heraus verfügt FP über eine einzigartige DNA in den Bereichen Aktorik, Sensorik, Kryptografie und Konnektivität. Bei Frankiersystemen hat FP einen weltweiten Marktanteil von 12 % und verfügt im Digitalbereich über einzigartige, hochsichere Lösungen für das Internet der Dinge (IoT/IIoT) sowie für digitale Signaturen von Dokumenten.

Relevante Restrukturierungsmaßnahmen für die Geschäftsbetriebe der Hefter-Unternehmensgruppe wurden vom Restrukturierungsexperten Wolfgang Ströbele, TrueNorth Management Consultants, gemeinsam mit dem Führungsteam bei Hefter abgeleitet und umgesetzt. Ein Sanierungs- und Restrukturierungsteam der Wirtschaftskanzlei Baker Tilly rund

um den Partner, Wirtschaftsprüfer und Rechtsanwalt Jens Weber, und Dr. Andreas Fröhlich unterstützten mit ihrem Fachwissen bei der Berücksichtigung der Chancen zur Sanierung in der Insolvenz.

www.hefter-systemform.com

FELDMUEHLE: ZAHLUNGEN AUS SANIERUNGSPLAN VORFRISTIG ERFÜLLT

Die Feldmuehle GmbH aus Uetersen ist nach Abschluss des Insolvenzverfahrens in Eigenverwaltung am 2. Januar 2020 erfolgreich ins Jahr 2020 gestartet. In den ersten beiden Monaten hat die Gesellschaft ihre Umsatzziele übertroffen. Die Entwicklung neuer Produkte, insbesondere durch Einsatz von Altpapier, liegt im Zeitplan.

Am 1. März dieses Jahres hat das Management aufgrund der adaptierten Unternehmensplanung für 2020

und der Kapitalstärke der Gesellschaft durch die abgeschlossene Finanzierung entschieden, alle gemäß Sanierungsplan bis zum 30. Juni 2021 zu leistenden Zahlungen an Gläubiger vorfristig und vollständig auszukehren. Die Zahlungen im Umfang von mehreren Mio. Euro wurden am 2. März 2020 ausgeführt. Die Feldmuehle hat durch die Zahlungen alle finanziellen Verpflichtungen aus dem Sanierungsplan ca. 15 Monate vorzeitig und vollständig erfüllt und damit alle Rechte Dritter abgelöst.

Die Gesellschaft hat sich in Absprache mit den Finanzpartnern auch auf mögliche Einflüsse auf das Business aufgrund des Coronavirus vorbereitet. Sich bietende Möglichkeiten zur Erweiterung des Geschäftsvolumens wird die Feldmuehle GmbH aktiv nutzen.

www.feldmuehle-uetersen.com



drupa

no. 1 for printing technologies

embrace the future in 2021

**Neuer Termin:
20.-30. April 2021**

Erleben Sie Innovationen sowie faszinierende Zukunftstechnologien und lassen Sie sich inspirieren von Top-Speakern und den drupa-Highlightthemen.

Seien Sie Teil der digitalen Transformation und nutzen Sie Chancen für Ihr Business. Erleben Sie die Zukunft auf der Weltleitmesse für printing technologies.

drupa 2021 - embrace the future

**20.-30. April 2021
Düsseldorf**

www.drupa.de

drupa-Video



#drupa blog.drupa.com
   



PitStop 2020: DER VOLLE ÜBERBLICK ÜBER DIE DRUCKVORSTUFE

Enfocus bringt im April das neue PitStop Pro und den PitStop Server 2020 auf den Markt. Bei Enfocus PitStop handelt es sich um ein leistungsstarkes Tool für die PDF-Qualitätskontrolle und Reparatur für die Druckvorstufe. Zu den Highlights gehört eine innovative, zum Patent angemeldete Enfocus-Technologie, die Computer-Vision-Techniken verwendet. PitStop Pro und Server können jetzt den visuellen Inhalt einer PDF-Datei „sehen“. Das bedeutet, dass PitStop nach Bildern und Grafikformen wie Logos suchen kann, um zu überprüfen, ob sie in einer PDF-Datei vorhanden sind oder nicht. Mit dieser Technologie können sogar beschnittene Abbildungen oder Teilbilder in einer Datei gekennzeichnet werden. Darüber hinaus gibt es Optionen für Größe und Rotation. Diese neue Technologie ist speziell dann nützlich, wenn Dateien bestimmten rechtlichen oder Design-Beschränkungen wie der Corporate Identity oder Compliance-Regelungen unterliegen.

Ebenfalls neu in PitStop 2020 ist die Möglichkeit, Rasterelemente nachzuverfolgen, um eine Vektorform zu erstellen. Kunden werden dies speziell bei der Erstellung von Lacken, Unterdrucken oder digitalen Schnittkonturen zu schätzen wissen.

Mit PitStop 2020 kann man ein PDF-Dokument mit einem anderen überlagern und diese in einem einzigen Dokument zusammenführen, wobei Variablen für die Platzierung, Größenänderung und Deckkraftoptionen verwendet werden können.

Das Suchen und Ersetzen von Text wird als Aktionslistenfunktion in PitStop 2020 hinzugefügt. Als eine der von

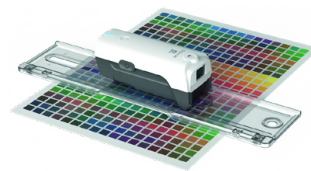
Kunden am meisten gewünschten Funktionen ermöglicht es den Benutzern, das Suchen und Ersetzen von Text mit Variablen in PitStop Pro und PitStop Server zu automatisieren. Eine komplett neue Anschnittüberprüfung zählt ebenfalls zu den wichtigen Verbesserungen, da sie eine seitenbasierte Herangehensweise nutzt und nicht wie bei älteren Versionen eine objektbasierte Technologie. Außerdem kann das Hinzufügen von kopierten Grafiken und von Seiten jetzt mit Variablen vorgenommen werden, was die Automatisierungsmöglichkeiten in PitStop Server insbesondere in einer Switch-Umgebung enorm erhöht. www.enfocus.com

NEUE FARBMANAGEMENT-LÖSUNG ZUM EINSTIEGSPREIS

MYIRO ist ein neuer Player im Markt für Farbmanagementlösungen in der Druckindustrie. Das MYIRO-1 ist das erste Spektralphotometer, das sowohl Drucke, Licht als auch Monitore messen kann und dabei mittels WLAN mit der Software verbunden bleibt. Die Zeiten der zu kurzen USB-Kabel sind damit Geschichte. Anwender von Wide-Format-Maschinen werden es zu schätzen wissen, dass sie nicht mehr die schweren Materialien ausschneiden und zum Messplatz tragen müssen. Stattdessen nimmt man das MYIRO-1 mit zur Maschine und führt seine Messungen kabellos durch.

Das MYIRO-1 misst die Messmodi M0, M1 und M2 in einem einzigen Durchgang. Dabei erkennt es die Scanrichtung und erleichtert damit das Messen von Profilierungstargets enorm.

Die Software MYIROtools kombiniert die Wünsche von Farbmanagementexperten nach Flexibilität mit der Notwendigkeit der einfachen



MYIRO-1 misst die Messmodi M0, M1 und M2 in einem einzigen Durchgang.

Bedienbarkeit für die Anwendung in der täglichen Druckproduktion. Dieser Widerspruch wird gelöst, indem flexible Einzelwerkzeuge zu vollständigen Arbeitsabläufen kombiniert werden.

In den Einzelwerkzeugen findet der Experte Funktionen zum Messen, Anzeigen, Analysieren, Profilieren & Auswerten. In der Produktionsumgebung werden Assistenten mit integriertem Handbuch genutzt, die den Benutzer durch alle nötigen Schritte beispielsweise zur Erzeugung eines Druckerprofils führen. Ebenso einfach wird damit die Bewertung, ob ein Druck innerhalb vorgegebener Toleranzen liegt oder nicht. In der Summe stellt das MYIRO-1 mit der Software MYIROtools eine universelle und preislich attraktive Lösung für eine breite Anwendung in der Druckindustrie dar. MYIRO-1 und die MYIROtools sind ab sofort verfügbar. www.myiro.com

NEUE TECHNOLOGIE ZUR BESCHICHTUNG VON FALTSCHACHTELN

TRESU hat im Rahmen seiner erfolgreichen Partnerschaft mit HP eine neue Inline-Beschichtungslösung für die neue Digitaldruckmaschine HP Indigo 35K entwickelt.

TRESU iCoat II versieht Digitaldrucke mit einer hochwertigen Standard-UV- oder Wasserlackierung.



ckelt. TRESU iCoat II versieht Digitaldrucke mit einer hochwertigen Standard-UV- oder Wasserlackierung, die vollseitig oder partiell in einem einzelnen Produktionsschritt direkt nach dem Drucken aufgetragen wird. Die neue Lösung zeichnet sich durch eine deutlich verbesserte Registerhaltigkeit und engere Toleranzen aus. Sie kann zur hochwertigen Veredelung eines breiteren Spektrums an Substraten in verschiedenen Stärken eingesetzt werden.

TRESU iCoat II profitiert von der seit über acht Jahren bestehenden, erfolgreichen Partnerschaft mit HP und wurde in Synergie mit der Digitaldruckmaschine HP Indigo entwickelt. Als vollständig integrierte Inline-Lackierlösung steigert sie die Produktivität der HP Indigo 35K. Die langjährige Erfahrung, das umfassende Know-how und hochwertige Technik von TRESU machen sie zu einer wettbewerbsfähigen Lösung für Faltschachtel-Produzenten.

TRESU iCoat II lässt sich aufgrund seines modularen Konzepts flexibel erweitern und an zukünftige Betriebsanforderungen, häufig wechselnde Kleinserien oder saisonal bedingte Schwankungen wie beispielsweise durch Modezyklen anpassen.

„Digitaldruckverarbeiter haben mit der TRESU iCoat II ganz neue Veredelungsmöglichkeiten. Die Lösung ist modular und zeichnet sich durch eine deutlich bessere Registerhaltigkeit und engere Toleranzen aus. Sie kann eine größere Bandbreite an Sub-

straten verarbeiten und liefert eine Qualität, die dem Offsetdruck in nichts nachsteht“, schildert Ronni Nielsen, VP TRESU Solutions Division. www.tresu.com

CONTIWEB FÜHRT NEUEN FLUID APPLICATOR EIN

Contiweb bringt mit dem neuen Digital Fluid Applicator (DFA) einen eigenständigen Wiederbefeuchtungsapplikator für digitale Rollendruckmaschinen auf den Markt, der entwickelt wurde, um die Qualität digitaler Druckerzeugnisse zu verbessern. Der DFA basiert auf dem Contiweb Fluid Applicator für Heatset-Rollenoffset-Anwendungen und ist ein innovatives, benutzerfreundliches System, das Leitungswasser und ein Tensid verwendet, um Papier auf digitalen Rollendruckpressen intelligent und äußerst präzise wiederzubefeuchten. Als Option kann auch Sili-

konöl hinzugefügt werden, was beim Inline-Finishing beachtliche Vorteile mit sich bringt.

„Mit unserem neuen DFA-System vermeiden wir häufig auftretende Qualitätsprobleme wie Signaturen, die nicht mehr plano liegen, Auswachsen der beschnittenen Druckprodukte, Wellenbildung und Falzbruch. Durch die Integration des Silikonisierers können darüber hinaus auch Schäden an der bedruckten Oberfläche aufgrund von Reibung durch Inline-Finishing-Module vermieden werden“, so Rutger Jansen, CEO von Contiweb. „Es mag auf dem Markt die Auffassung geben, dass beim digitalen Tintenstrahldruck keine Wiederbefeuchtung erforderlich ist. Das Verfahren generiert jedoch während der Trocknung hohe Temperaturen, was zu einem beachtlichen Feuchtigkeits-

verlust und einer verminderten Qualität der Druckerzeugnisse führt, und das ist eine Problematik, die wir unbedingt lösen wollen.“

Statt speziell behandeltes entionisiertes Wasser mischt der Contiweb DFA Leitungswasser und ein Tensid im System, das dann kontinuierlich zirkuliert. Die Wiederbefeuchtungsmenge lässt sich schnell an die Erfordernisse anpas-

sen und ist dank eines raffinierten Steuerungssystems stets gleichbleibend. Das System gewährleistet auch bei sich ändernden Druckgeschwindigkeiten eine konstante Deckung und lässt sich, falls gewünscht, für jede Seite des Papiers unterschiedlich einstellen. Darüber hinaus können die Einstellungen gespeichert werden, was die Einrichtungszeiten für Wiederholungsaufträge verkürzt.

„Das Contiweb-Team hat ein Plug & Play-System entwickelt, das mit digitalen Rollendruckmaschinen aller namhaften Hersteller kompatibel ist. Durch die Verwendung von kostengünstigem, leicht erhältlichem Leitungswasser in Verbindung mit hochleistungsfähigem, reinem Silikonöl sorgt der Contiweb DFA für eine drastische Qualitätsverbesserung digital gedruckter Produkte“, so Rutger Jansen. www.contiweb.com



V.I. Clemens de Vroome, Senior Development Engineer bei Contiweb; Hans Heijnen, Senior Mechanical Engineer bei Contiweb, und Rutger Jansen, CEO von Contiweb

TIDERSIGN®

DER KONKURRENZFÄHIGSTE LIEFERANT FÜR GROßFORMATDRUCK IN EUROPA

SIGN
WORLD
ONE STOP CENTER

Spectrumlaan 47-49, 2665 NM Bleiswijk The Netherlands Tel: 0031-79-3411152 0031-79-3318921 Fax: 0031-79-3318919 E-Mail: info@tidersign.com Tidersign.com



SEG ALU PROFILE



SEG FRAME TEXTILE



SEG LIGHTING BAR



SEG LIGHT BOX SOLUTION

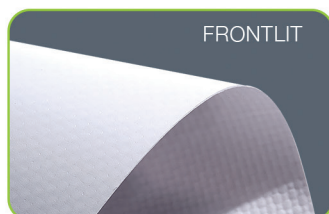
DISPLAYS



ROLL UP

TC-4 (85CM) AB € 10.50/m²

PVC BANNER



FRONTLIT

TG-510FR AB € 1.19/m²

INKJET MEDIA



ONE WAY VISION

SO-2 AB € 2.80/m²

INKJET TEXTILES



SP-210FR AB € 1.25/m²

Eco Signs ERHÖHT DIE NACHHALTIGKEIT UND PRODUKTIVITÄT MIT DEM VUTEK 32h

Der in der englischen Stadt Swindon ansässige Signage-Spezialist Eco Signs hat seine Kapazität mit einem LED-Hybrid-Flachbett-/ Rollendrucker EFI VUTEK 32h von EFI erweitert und kann nun mehr Druckaufträge auf einer Vielzahl von Substraten ausgeben.

„In den letzten zwei Jahren haben wir unsere Produktionskapazität aufgrund der steigenden Nachfrage und immer kürzeren Lieferfristen, die unser Unternehmen stark unter Druck setzen, sukzessive erweitert“, erklärt Phil Thompson, Präsident von Eco Signs. „Wir rechnen damit, dass der EFI VUTEK 32h unser Ausgabevolumen in diesem Jahr verdoppeln und uns mit seiner LED- und UltraDrop-Technologie und hervorragenden Druckqualität große Wettbewerbsvorteile beschern wird. Denn Qualität hat oberste Priorität für unser Unternehmen.“

Eco Signs ist ein führender englischer Signage-Anbieter und auf die Entwicklung, Herstellung und Bereitstellung umfassender Beschilderungslösungen für zahlreiche britische Unternehmen spezialisiert. „Mit dem neuen VUTEK 32h können wir unsere Kosten senken und gleichzeitig unseren Umsatz und unsere Produktivität steigern“, schildert Phil Thompson.

Das neu installierte System mit einer Druckbreite von 3,2

Metern ist bereits der dritte Drucker, den das Unternehmen in den letzten zwei Jahren bei EFI gekauft hat, zuletzt einen LED-Hybriddrucker EFI VUTEK LX3 Pro. Die energieeffiziente „Cool Cure“-LED-Technologie der beiden früher erworbenen VUTEK-Drucker, die den Energieverbrauch gegenüber Super Großformat-Druckern mit anderen Trocknungs- oder Aushärtungsverfahren nach Untersuchungen der FOGRA um bis zu 82 % verringern kann, hat Eco Signs umweltfreundlicheres Drucken ermöglicht. Zudem schätzen Kunden von Eco Signs die hohe Qualität der VUTEK-LED-Drucker mit einer Tröpfchengröße von 7 Pikolitern, hochopakem Weiß und mehreren Farbschichten.

„Der EFI VUTEK LX3 Pro hat sich viel stärker auf unser Unternehmen ausgewirkt, als wir erwartet hatten“, so Thompson über den früher erworbenen VUTEK. „Wir sind beeindruckt von der UltraDrop- und LED-Technologie. Dadurch konnten wir die Betriebskosten und den Ausschuss reduzieren und gleichzeitig die Umweltbelastung getreu unserem Motto ‚Eco‘ verringern.“

Das digitale Frontend EFI Fiery proServer Premium, das bei Eco Signs für die Druckproduktion im Super Großformat im Einsatz ist, ermöglicht die schnelle Auftragsvorbereitung und sorgt mit seinen Farbmanagement-Funktionen für hervorragende Ausgabequalität auf zahlrei-

chen Substraten. „Mit der EFI Fiery-Software haben wir eine weitaus bessere Kontrolle über unsere Farbprofile“, erklärt Phil Thompson abschließend. www.efi.com

DRITTE ROTAJET FÜR INTERPRINT

Die Interprint GmbH aus Arnsberg setzt ihre erfolgreiche Investitionsstrategie im Digitaldruck weiter fort. Das Unternehmen, das seit Oktober 2019 zur Toppan Gruppe gehört, hat eine weitere RotaJET bei Koenig & Bauer geordert. Bereits im ersten Halbjahr 2021 soll die neue Maschine in Betrieb genommen werden. Mit der RotaJET 225 kann Interprint Bahnbreiten bis zu 225 cm bedrucken.

„Die Zukunft ist digital, davon sind wir überzeugt. Die Digitaldrucktechnik von Koenig & Bauer ermöglicht uns eine noch schnellere Produktentwicklung und eine größere Flexibilität hinsichtlich unserer Designs. Für unsere Kunden werden unterschiedliche Losgrößen, größere Rapportlängen oder bisher nicht mögliche Farbkombinationen immer wichtiger“, erklärt Robert Bierfreund, Geschäftsführer bei der Interprint GmbH.

Nachdem Interprint erst im vergangenen Jahr seine Digitaldruckkapazität mit der Installation einer zweiten RotaJET erweitert hat, investiert das Unternehmen kein halbes Jahr später erneut und damit in die dritte industrielle Digitaldruckanlage von Koenig & Bauer.

„Für uns ist es eine besondere Wertschätzung, dass Koenig & Bauer mit seinen digitalen Druckmaschinen nicht nur bei Neukunden erfolgreich ist, sondern dass sich Interprint, der Pionier des industriellen Singlepass-Digitaldrucks in der Dekorindustrie, erneut für eine

RotaJET entschieden hat“, kommentiert Christoph Müller, Vorstandsmitglied bei Koenig & Bauer. Derzeit sind mehr als 15 industrielle Singlepass-Digitaldruck-Anlagen von Koenig & Bauer (inklusive HP PageWide T1190 und T1100) mit Bahnbreiten bis 2,8 m und Produktionsgeschwindigkeiten bis 305 m/min installiert bzw. verkauft. www.koenig-bauer.com

PERSONALIEN



M. Wombacher

Die Polar Group wird künftig von **Michael Wombacher** geleitet. Im Zuge dessen

verlässt **Dr. Markus Rall** die Unternehmensgruppe. Michael Wombacher ist somit ab sofort alleiniger Geschäftsführer des selbstständigen Familienunternehmens Polar-Mohr mit Hauptsitz in Hofheim am Taunus und Dienst Verpackungstechnik mit Sitz in Hochheim. Die Polar Group ist spezialisiert auf die Konstruktion zukunftssicherer Lösungen in den Bereichen Druckweiterverarbeitung und Verpackungstechnik. Zuletzt war Michael Wombacher in führender Position bei einem auf Roboterlösungen spezialisierten Technologieunternehmen tätig. Zuvor bekleidete er strategisch wichtige Stellen bei Stationen im In- und Ausland im Technologie- und Automotive-Bereich. Neben seiner beruflichen Qualifikation blickt Michael Wombacher auf ein abgeschlossenes MBA-Studium zurück.

„Ich freue mich auf die spannende Herausforderung“, kommentiert Michael Wombacher seine Berufung zum Geschäftsführer. „Ich möchte die Polar Group gemeinsam mit unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbei-



Eco Signs hat seine Kapazität mit einem LED-Hybrid-Flachbett-/ Rollendrucker EFI VUTEK 32h von EFI erweitert.

tern weiterentwickeln. Unsere Kunden dürfen auf viele weitere innovative Postpress-Lösungen gespannt sein.“

Xerox hat die Ernennung von **Xavier Heiss** zum EVP und President of EMEA Operations bekannt gegeben. Er berichtet an John Visentin, Vice Chairman und CEO von Xerox. „Xavier Heiss blickt



Xavier Heiss

auf eine erfolgreiche Karriere zurück, bei der vor allem erfolgreiche Transformationen und Geschäftsergebnisse im Mittelpunkt standen“, so John Visentin. „Seine Fachkenntnisse und Erfahrungen im Unternehmen zeichnen ihn aus, um die EMEA Operations von Xerox erfolgreich in die Zukunft zu führen und Wachstum zu generieren.“

Xavier Heiss folgt auf **Hervé Tessler**, der Xerox Ende Februar in den wohlverdienten Ruhestand verlassen hat. Hervé Tessler blickt auf eine über 30 Jahre lange Karriere bei Xerox zurück. Bisher war Xavier Heiss als Controller und Chief Financial Officer für die Americas Operations von Xerox tätig. Er hatte verschiedene Führungspositionen in den Bereichen Vertrieb, Qualität, Unternehmenstransformation und Finanzen inne. Xavier Heiss leitete darüber hinaus als Chief Financial Officer die Finanzabteilung des europäischen Technologie-Geschäfts und Shared Services von Xerox Europe in 16 Ländern.

„Die Unternehmenslandschaft befindet sich in stetem Wandel und viele Kunden suchen im digitalen Zeitalter nach neuen Möglichkeiten, diesen Wandel erfolg-

reich zu gestalten“, so Xavier Heiss. „Ich freue mich darauf, noch enger mit Kunden zusammenzuarbeiten, um ihnen innovative und integrierte Lösungen zu bieten, die die Transformation beschleunigen und Unternehmen besser, schneller und sicherer voranbringen.“

EFI hat **Evandro Matteucci** zum Vice President und General Manager seines Geschäftsbereichs Baustoffe und Verpackungen ernannt.



E. Matteucci

Vor seinem Eintritt bei EFI war er viele Jahre in verschiedenen Führungspositionen bei Kodak tätig. Er übernimmt die Position als VP/GM von seinem Vorgänger **José Luis Ramón Moreno**, der das Unternehmen verlassen hat, um neuen

beruflichen Herausforderungen nachzugehen. In dieser Funktion ist Evandro Matteucci für den in Almassora ansässigen Geschäftsbereich Baustoffe und Verpackungen von EFI verantwortlich. Dieser Geschäftsbereich fertigt mehrere preisgekrönte Lösungen, einschließlich der EFI Nozomi C18000 für den Direktdruck auf Wellpappe und der EFI Cretaprint für die Dekoration von Keramikfliesen.

Zu Evandro Matteuccis Aufgabenbereich gehört auch die Führungsverantwortung für die neuen Single-Pass-Drucksysteme der Serie Cubik für Holz, Beton und Polymermaterialien. In der Fertigungsstätte im spanischen Almassora wird er zudem für die Entwicklung und Einführung hochwertiger Single-Pass-Inkjetdrucklösungen in neuen und angrenzenden Märkten verantwortlich sein.

Zuverlässig.

Auf unsere Experten können Sie sich jederzeit verlassen. Wir sind für Sie da und beraten Sie vollumfänglich zu Ihren Projekten. Innovative Ideen sind unser tägliches Geschäft, ermöglichen Ihnen den Blick über den Tellerrand und geben Ihnen die Möglichkeit Mehrwerte zu schaffen. Auf Falzmaschinen aus dem Hause GUK können Sie zählen. Auf jede Einzelne.



GUK

www.guk-falzmaschinen.com

70
years

CC-Praxis-Workshop

Multishot-Techniken: Bildserien in Adobe Photoshop & Lightroom CC 2020

Qualitativ hochwertige Ausgangsfotos gehören sicherlich ins Pflichtenheft, wenn die abschließende Druckausgabe überzeugen soll. Doch Qualität ist zu einem gewissen Grad

auch ein dehnbarer Begriff. Was die Kamera in einem einzigen Frame nicht einzufangen vermag, lässt sich dank Multishot-Techniken in Photoshop CC 2020 nachholen.

Drucktechnologie hat im Laufe der vergangenen Jahre den einen oder anderen Quantensprung vollzogen. Zahllose Möglichkeiten zur Wiedergabe von HDR-Fotografie zählen sicherlich auch dazu. Für Fotografen wie auch Auftraggeber kommen diese wie gerufen. Denn das besondere Flair an einem Bild mag schwer zu quantifizieren sein, doch eines ist gewiss: Ein hoher Dynamikumfang verwandelt jede Drucksache in einen garantierten Blickfänger.

Viele Digital- und Large-Format-Drucker unterstützen inzwischen den HDR-Profidruck mit Farben, welche den gewöhnlichen 8-Bit-Farbraum wesentlich überschreiten. So druckt beispielsweise der neue HP DesignJet Z9+dr, der auf der Fespa 2020 in Madrid vorgestellt wurde, mit neun Farben (Cyan, Magenta, Gelb, mattes Schwarz, Photo-Schwarz, chromatisches Rot, chromatisches Grün, chromatisches Blau und Grau) im so genannten HP-Pixel-Control-Verfahren in professioneller Fotoqualität mit harmonischen Übergängen. Die neuen, hochauflösenden HP-Druckköpfe arbeiten mit den HP-RGB-Vivid-Fototinten. Für Dienstleister entstehen so neue Möglichkeiten, sich mit qualitativ herausragenden Resultaten zu profilieren.

Von HDR ...

Multishot-Techniken sind stark im Kommen. Fallende Kosten für schnellen Datenspeicher und hochperformante Standards wie Thunderbolt 3 und NVMe haben dazu sicherlich ihres beigetragen. Für Mediengestalter in der Druckvorstufe ist Photoshop CC 2020 ein Geschenk des Himmels: Das eine oder andere falschfarbige oder zugelaufene Foto wird schon mal mit ein paar geschickten Klicks in

Lightroom und Photoshop druckfähig. Wer im Vorfeld weiß, dass die extrem hohen Kontraste des Motivs und ungünstige Lichtverhältnisse der Szene ohnehin nichts Gutes versprechen, kann gleich vorab Gegenmaßnahmen ergreifen und sich mit mehreren Bildern mit unterschiedlichen Belichtungseinstellungen für die anschließende HDR-Bearbeitung eindecken.

Viele Fotografen arbeiten mittlerweile nahezu immer mit HDR-Belichtungsreihen (HDR-Bracketing). Moderne Kamerasysteme übernehmen derartige Reihenaufnahmen, indem sie den Weißabgleich semi-automatisch steuern (engl. Auto-Bracketing). Es ist aber natürlich auch möglich, mit rein manuellen Belichtungseinstellungen zu arbeiten. Die resultierenden Daten lassen sich anschließend in Photoshop, Camera Raw oder Lightroom zusammenführen. Bei Bildern mit moderatem Kontrast reicht schon mal eine HDR-Belichtungsreihe mit drei RAW-Aufnahmen aus. Wer einen besonders hohen Dynamikumfang wiedergeben will und eine ungewöhnliche Detailtreue anstrebt, greift schon mal auf

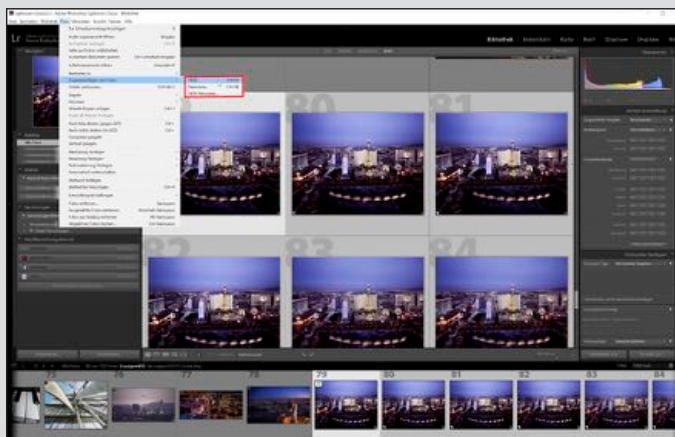
bis zu sieben einzelne RAW-Aufnahmen zurück.

... ZU EINEM FOKUSSTAPEL

Die Qualität eines Bildes hängt zum Teil auch von der Auflösung und damit indirekt von der Bildschärfe ab. Eine Nikon Z7 bietet da bereits 45 Megapixel im Full-frame-Format. Auch die neue Canon EOS R5, die im Sommer/Herbst 2020 auf den Markt kommen soll, wird vermutlich ebenfalls in dieser Liga spielen und eine solche hohe Auflösung bieten.

Das Prinzip der Zusammenführung einer HDR-Belichtungsreihe lässt sich zur Maximierung der Felddtiefe auf den Fokus anwenden. Mit den so genannten Fokusstapeln (Engl. focus stacking) entstehen Bilder mit einer gleichmäßigen, atemberaubend ausgeprägten Schärfe – obwohl moderne Linsen diesen Effekt sonst gar nicht hergeben. Bei dieser Technik werden vom Stativ mindestens zwei statische (im Sinne: unbewegte) Bilder mit unterschiedlichen Fokuspunkten aufgenommen, welche die gesamte Tiefe der Szene abdecken. Diese Bilder lassen sich dann etwa in Photoshop zusammenführen, in-

**Zusammenfügen
von Fotos zu
einem HDR-
Panorama in
Lightroom CC
2020**



dem jedes Bild seine schärfsten Elemente zur Gesamtkomposition beisteuert. Dies führt zu einem Bild mit scharfem Vordergrund, scharfem Mittelpunkt und scharfem Hintergrund – ideal für den Großformatdruck. Adobe Lightroom 2020 und Photoshop CC 2020 kommen da ins Spiel.

Schritt 1: Gesamteindruck aufbessern

Die ersten Bearbeitungsschritte im Hinblick auf die Belichtung, Schärfe und sonstige Merkmale erfolgen in Lightroom. Hierzu bearbeitet man ein Bild der Serie, wählt die übrigen Bilder im Filmstreifen aus und überträgt die Einstellungen mit Hilfe der Schaltfläche „Synchronisieren...“. Korrekturen, die von Bild zu Bild abweichen, lassen sich im Nachhinein natürlich immer noch umsetzen, sofern die automatische Synchronisierung abgeschaltet ist. Im nächsten Schritt gilt es, die betreffenden Bildminiaturen an Photoshop zu senden.

Schritt 2: Bilder aus Lightroom an Photoshop senden

Hierzu wählt man wieder die Miniaturen aller betreffenden Fotos im Filmstreifen aus und sendet sie mit dem Befehl „In Photoshop als Ebenen öffnen...“ aus dem Menü „Foto > Bearbeiten in“ an Adobes traditionsreichen Bildbearbeitungsklassiker. Photoshop stapelt die Fotos in einem Dokument als Ebenen übereinander.

Schritt 3: Ebenen in Photoshop (noch perfekter) ausrichten

Beim Zusammenfügen der einzelnen Ebenen müssen die angrenzenden Bildbereiche möglichst perfekt aufeinandertreffen. Um jegliche Abweichungen zu minimieren, empfiehlt es sich, mit dem Befehl „Bearbeiten > Ebenen automatisch ausrichten...“ im Modus „Auto“ eine abschließende Feinkorrektur umzusetzen. Hierzu muss man zuvor die betreffenden Ebenen im zugehörigen Bedienfeld auswählen. Mit einer weiteren Option kann Photoshop eine möglicherweise noch vorhandene Vignettierung und geometrische Verzerrung herausfiltern.

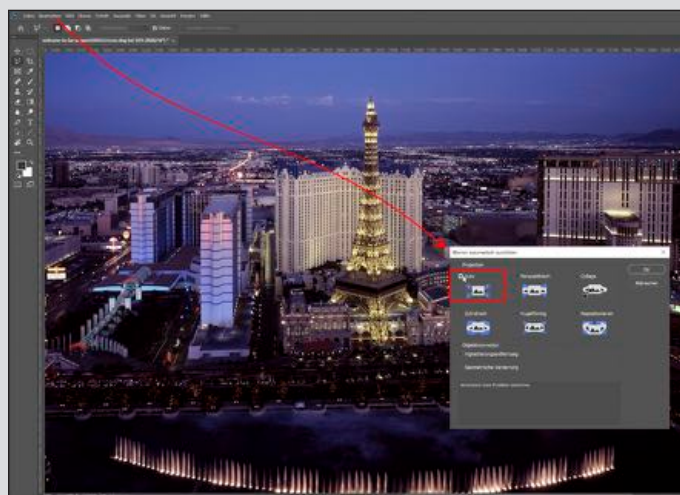
Schritt 4: Ränder beschneiden

Das fehlende Bildmaterial an den Rändern reflektiert sich in transparenten Pixeln und sonstigen Ungereimtheiten. Das Beschneidungswerkzeug schafft jetzt Abhilfe.

Schritt 5: Bilder ineinanderfügen

Photoshop CC 2020 beherrscht das automatische Aneinanderfügen von Ebenen eines Fokusstapels mit dem Befehl

Ebenen automatisch ausrichten in Adobe Photoshop CC 2020



„Ebenen automatisch überblenden...“ aus dem Menü „Bearbeiten“ im Modus „Bilder stapeln“. Die Option „Nahtlose Töne und Farben“ optimiert die Übergänge zwischen den Ebenen und kann das Resultat erheblich verbessern. Sollten sich dennoch gewisse Ungereimtheiten nicht ganz ausschließen lassen, besteht natürlich die Möglichkeit, etwa auf der Basis einer Ebenenkopie beispielsweise mit dem Stempelwerkzeug einige Pixel einer Ebene in eine andere einzuarbeiten. Hierzu empfiehlt sich der Einsatz von Ebenenmasken. Jegliche Korrekturen in Photoshop ab diesem Zeitpunkt sollten alle Ebenen des Fokusstapels berücksichtigen. Hierzu empfiehlt es sich, die Ebenen zu gruppieren und mit Einstellungs- und Filterebenen sowie smarten Objekten zu hantieren.

Diese Arbeitstechnik bewährt sich u.a. als eine Methode zum „Schärfen“ von Bildern, die mit einem Ultraweitwinkelobjektiv aufgenommen wurden, und für die Makrofotografie, insbesondere beim Einsatz von einer Verschlussblende von f2.8 oder f5.6.

ZUSAMMENFÜHREN VON FOTOS IN ADOBE CREATIVE CLOUD 2020

Im Rahmen des im Februar 2020 erschienenen Updates der Photoshop/Lightroom-Familie hat Adobe zahlreiche Workflow-Verbesserungen auch im Hinblick auf Multishot-Techniken eingeführt. Das Dialogfeld „Zusammenführen von Fotos“ zum Erstellen von HDR- oder Panoramabildern in Photoshop CC 2020 lässt sich jetzt mit einem Tastaturkürzel umgehen; Photoshop verwendet in diesem Fall die zuletzt genutzten Zusammenführungseinstellungen. Ein HDR-Bild entsteht so mit der Tastenkombination

Strg + Umschalt + H; ein Panorama erfordert die Eingabe von Strg + Umschalt + M. Damit Lightroom Classic eine Bildsynchronisierung nicht mehr unbemerkt durchführen kann, zeigt Adobe bei jedem Vorgang eine Zusammenfassung der Änderungen in einem Benachrichtigungsfeld gut sichtbar direkt oberhalb des Filmstreifens an.

FAZIT

Technische Perfektion beim Reproduzieren von Bildmaterial gehört in der Druckvorstufe zum Handwerk. Damit es den Aufwand rechtfertigt, muss das Bildmaterial u.a. über ausreichenden Dynamikumfang und eine hinreichend ausgeprägte Bildschärfe auf der gesamten Leinwand verfügen. Letzteres ist beim Einsatz moderner (Ultraweitwinkel-)Objektive selten gewährleistet.

Immer mehr Fotografen gehen dazu über, mehrere Fotos als eine Bildserie für einen Fokusstapel aufzunehmen und diese in Photoshop zu einem ultrascharfen Bild zu fusionieren. Wenn das Motiv zusätzlich auch noch das gewisse Extra an Flair mitbringt, macht das Ergebnis dank moderner Drucktechnik anschließend auch richtig was her.

Anna Kobylinska und Filipe Pereira Martins sind international anerkannte IT-Consultants und Mitgründer der SoftIT Beratungsgesellschaft mbH und Geschäftsführer der Aktiengesellschaft McKinley Denali Inc., USA. SoftIT GmbH ist auf das Design und die Automatisierung von Workflow-Lösungen im Bereich Druckvorstufe, Film-Postproduktion und interaktive Medien spezialisiert. Der Schwerpunkt der nordamerikanischen Aktiengesellschaft McKinley Denali Inc. liegt auf IP (Intellectual Property). Ihre Erfahrungen geben sie u.a. in ihren Büchern weiter: „Photoshop-Kurs: Filter, Smartfilter und Filtermasken: in Adobe Photoshop CC 2015“ (ASIN Nummer B01785B2JO) und „Einführung in die professionelle Fotomontage in Adobe Photoshop CC 2015“ (ASIN-Nummer B011H1DPC0); beide Bücher sind im Verlag Digital Masters erschienen (www.digitalmasters.info).

Die Vorteile hoher A

Die besondere Weiterverarbeitung als Schlüssel zum größeren Erfolg

Bei der Herstellung von Druckprodukten stehen automatische und optimierte Prozesse im Vordergrund. Hierbei gilt es, den gesamten Produktionsprozess von der Auftragsannahme bis zur Auslieferung ganzheitlich effizient zu gestalten. Da in der Weiterverarbeitung und der Veredelung heute immer noch die Mehrzahl der Mitarbeiter in den Druckereien beschäftigt ist, stehen viele Druckdienstleister vor der Herausforderung, wie sie ihre Kapazitäten in allen Bereichen aneinander angleichen und aufeinander abstimmen können. In der Praxis zeigt sich, dass die Vielfältigkeit in der Weiterverarbeitung besondere Schwierigkeiten mit sich bringt, wenn es um die Automation von Produktionsabläufen geht. Die Herausforderung, kurze

Rüstzeiten und eine geringe Makulatur zu erzielen, meistern gerade die größeren Druckdienstleister durch Standardisierung ihres Angebots und damit auch durch die Einschränkung auf eine bestimmte Produktauswahl. In diesen Fällen hilft ein vernetztes und kooperatives Arbeiten, um die Aufträge direkt auf die jeweils effizientesten und hochspezialisierten Produktionsstrecken online zu verteilen. Andererseits entstehen durch eine besondere und ausgefallene Weiterverarbeitung und Veredelung Druckprodukte, die auffallen bzw. aus dem Rahmen fallen und so die Kunden besonders beeindruckend. Kunden aus der Verpackungs- und Werbeindustrie sind geradezu auf der Suche nach diesen Möglichkeiten.



Automation

Ob Falzen, Schneiden, Perforieren, Rillen oder das Aufspenden von Warenproben oder Labeln, alle Arbeitsschritte sind geeignet, die Werthaltigkeit des Druckproduktes und dessen Wahrnehmung durch den Kunden zu beeinflussen. Aufgrund des Kostendrucks und der Problematik, fehlerfreie und teilweise individuelle Druckprodukte zu fertigen, steigen generell die Anforderungen an die Workflows und die Automation der Arbeitsabläufe. Auch setzt sich der Trend fort, dass die Anzahl an Druckaufträgen mit kleineren Auflagen deutlich ansteigt. Vor diesem Hintergrund investieren Druckdienstleister gern in moderne, flexible Systeme, damit sie ihren Kunden attraktive Druckprodukte zu attraktiven Preisen anbieten können. Das Abspeichern von Voreinstellungen verkürzt die Rüstzeiten an den Maschinen deutlich. Und auch das Auslesen von Balkencodes, die während des Verarbeitungsprozesses zur Steuerung der Arbeitsabläufe genutzt werden, gibt den Druckdienstleistern eine große Flexibilität, kleine und sogar individuelle Auftragsstrukturen wirtschaftlich herzustellen. Eine hohe Automation wird in der Praxis gern mit einer hohen Spezialisierung verbunden, da in diesem Umfeld größere Rationalisierungseffekte bei sehr kurzen Rüstzeiten erzielt werden können. In der folgenden Marktübersicht haben wir die Leistungsdaten von 42 Falz- und Weiterverarbeitungsmaschinen vergleichend nebeneinander gestellt. Insgesamt wurden Systeme, deren Verarbeitungsformate kleiner als das B1-Format sind, von neun verschiedenen Herstellern berücksichtigt.



IHR NÄCHSTER
SCHRITT AUF DEM
WEG ZUM ERFOLG

TrueVIS

TrueVIS

SG2 Series

GROSSFORMAT-TINTENTSTRAHLDRUCKER/
SCHNEIDEPLOTTER

Erwecken Sie Ihre Grafiken zum Leben und schaffen Sie eine Welt voller Farbe mit der TrueVIS SG2. Ein echter Partner für Ihr Unternehmen.



TrueVIS

VG2 Series

GROSSFORMAT-TINTENTSTRAHLDRUCKER/
SCHNEIDEPLOTTER

Drucke, die in nur 6 Stunden fertig sind. Brillante und natürliche Farben. Vertrauen Sie Ihren Instinkten - wählen Sie die TrueVIS VG2.



 Roland

Wie schätzen Sie aktuell die Investitionsbereitschaft der Druckdienstleister im Bereich der Weiterverarbeitung ein?

Welche Anforderungen stellen Ihre Kunden derzeit an die Weiterverarbeitung?

Stefan Dettke

Leiter Produktmanagement Postpress Markets & Product Commercial Folding, Heidelberg Postpress



Generell ist die Investitionsbereitschaft eher verhalten. Das ist im Vorfeld einer drupa normal, schließlich erwarten die Kunden ja Innovationen und Inspirationen von der weltgrößten Messe der grafischen Industrie. Diese erwartete Zurückhaltung trifft auf eine sehr instabile und unsichere Weltwirtschaftslage, verursacht durch den „Handelskrieg“ mit Strafzöllen zwischen USA, China und der EU oder der angespannten politischen Lage in vielen Teilen der Welt. Generell sehen wir, dass Investitionen weniger als Ersatzinvestitionen getätigt werden. Wenn investiert wird, dann ist damit fast immer ein klares Innovationsziel verbunden, wie der Wechsel von manuell auf automatisiert.

Speziell im Format bis 50x70 cm ist der Digitaldruck sehr stark verbreitet. Kleinste Auflagen werden dennoch auf konventionellen, modernen Falzmaschinen wirtschaftlich verarbeitet. Die Größe der Einzelaufträge ist deutlich gesunken und somit die Anzahl der abzuarbeitenden Aufträge um ein Vielfaches angestiegen.

Häufig steht für das Falzen jedoch kein speziell ausgebildetes Personal zur Verfügung. Die zum Einsatz kommenden Maschinen müssen einfach zu bedienen sein und die Rüstzeiten müssen minimalst sein. Die Stahlfoler Modelle BH 56 und CH 56 erfüllen exakt diese Kundenanforderungen. Zudem wird Transparenz in der

Produktion immer wichtiger und ist somit für eine effektive Auftragsabwicklung unerlässlich.

Im Juni wird Heidelberg eine neue Standard-Schnittstelle Postpress Data Ready in der Weiterverarbeitung vorstellen. Bei Postpress Data Ready handelt es sich um eine nicht-proprietäre Datenschnittstelle, welche die einfache Integration in jedes MIS-System möglich macht.

Marisa Dütsch

Vertriebsleiterin Horizon



Nach einem dynamischen Start in das Jahr 2020 wird die Investitionsbereitschaft im zweiten Quartal sicherlich an Schwung verlieren. Ganz typisch für ein ursprünglich geplantes drupa-Jahr stellen Unternehmen ihre Investitionsabsichten erst einmal zurück und warten ab, welche technischen Neuerungen auf den Markt kommen. Langfristig gehen wir aber von einer anhaltenden Investitionsbereitschaft aus. Der Trend geht dabei nicht nur zu Maschinen und deren Automatisierung, sondern ganz klar auch in Richtung der damit verbundenen Prozessoptimierung und Vernetzung.

Zu den Hauptanforderungen unserer Kunden gehören minimierte Rüstzeiten, hoher Automationsgrad und vielseitige Funktionalität, um die immer kleinteiliger werdende Auftragsstruktur effizient zu verarbeiten. Barcode-gesteuerte Rüst- und Trackingprozesse sind für die Verarbeitung von digitalen variablen Jobs daher unerlässlich. Auch in der Offset-Produktion ist

Rüstzeitverkürzung nach wie vor das wichtigste Kriterium für Investitionen. Darüber hinaus werden die Anforderungen an die Produktionssysteme immer höher: Einzelprozesse verschmelzen zu integrierten Wertschöpfungsketten – sowohl in der Weiterverarbeitung als auch übergreifend, von der Druckvorstufe bis zur Logistik. Diese End-to-End-Vernetzung erfordert ein Höchstmaß an Automatisierung sowie Produktionssicherheit und Effizienz. Entsprechend wächst auch das Interesse an Workflow-Managementsystemen wie dem cloudbasierten Service iCE LiNK, den wir neben weiteren Neuheiten im Sommer vorstellen werden.

Bodo Tegtmeier

Regionalverkaufsleitung, Technische Verkaufsunterstützung, MBO



Am hervorragenden Verkaufserfolg unseres Abstapelroboters CoBo-Stack konnten wir vor allem eine hohe Investitionsbereitschaft für Automatisierungslösungen ablesen. Auch die klassische Automatisierung von Falzmaschinen ist weiterhin sehr gefragt. Der konventionelle Falzmaschinenmarkt verlagert sich dagegen zunehmend nach Asien, wo wir auch in Zukunft mit sehr guten Absatzmöglichkeiten rechnen.

Durch den in Europa und anderen Teilen der Welt anhaltenden Fachkräftemangel benötigen viele unserer Kunden Weiterverarbeitungslösungen, die einerseits leicht zu bedienen und andererseits körperlich entlastend sind. Um diesen Anforderungen passend zu begegnen, entwickelt MBO unterschiedliche Automatisierungslösungen, die sowohl das Rüsten der Maschinen vereinfachen als auch eintönige manuelle Arbeiten ersetzen. Dies kommt der

Mitarbeitergesundheit, der Produktivität und der Attraktivität des Buchbinderberufs zugute. Eine weitere wichtige Kundenanforderung ist die Vernetzung verschiedenster Weiterverarbeitungsmaschinen untereinander und zu übergeordneten Systemen. Zusammen mit unseren Partnern Bauermann Maschinenbau Solms, Bograma, Hohner, Perfecta und Wohlenberg bietet die MBO-Gruppe umfassende Lösungen. Diese werden wir als The Postpress Alliance 2020 erstmals vollumfänglich präsentieren.

Michael Wombacher

Geschäftsführer POLAR Mohr

Nicht nur die Druckindustrie, sondern die gesamte Weltwirtschaft sieht sich aktuell mit einer unvergleichbaren Situation konfrontiert. Die kurzfristige Entwicklung in der Druckindustrie ist aktuell noch schwierig vorherzusehen, da wir uns erst am Anfang der CO-



VID-19-Pandemie befinden. Bis zum jetzigen Zeitpunkt sind wir mit dem Jahresstart zufrieden. Wir haben einige spannende Projekte, die unsere Produktion für die nächsten Monate auslastet. Natürlich spielt auch die auf April 2021 verschobene drupa eine große Rolle. Viele unserer Kunden richten sich nach dem drupa-Zyklus, um Ersatz- oder Erweiterungsinvestitionen zu tätigen.

Nach vielen Jahren der intensiven Optimierung im Drucksaal muss die Weiterverarbeitung an dessen Aufrüstung anschließen, um nicht zum Bottleneck zu werden. Hochmoderne Druckmaschinen benötigen hochmoderne Wei-

terverarbeitungs-lösungen. Gerade die optimierte Weiterverarbeitung stellt eine gesteigerte Produktivität sicher. Im Weiterverarbeitungsbereich werden insbesondere smarte Lösungen nachgefragt, die Druckdienstleister für ihre komplexen Herausforderungen des Marktes wappnen. Denn bereits seit einiger Zeit lassen sich insbesondere (aber nicht nur) im Web-to-Print-Bereich immer kleiner werdende Auflagenhöhen feststellen. Damit einhergehende Jobwechsel häufen sich und sorgen für höhere Rüstzeiten.

Vernetzungsfähige Maschinen und Schneidlösungen in Verbindung mit der Software zur automatischen Generierung von Schneidprogrammen – Compucut – sind die technologischen Antworten von POLAR auf diese veränderte Situation. Compucut erstellt anhand von vorhandenen Daten aus der Druckvorstufe automatisch Schneidprogramme und sendet diese an die Schnellschneider. So können Rüstzeiten für Auftragswechsel auf null reduziert werden.



Die integrale Lösung für Ihre Herausforderungen vor dem Druck



MASCHINEN

- > Entwicklungsmaschinen
- > CTP's

DRUCKPLATTEN

- > Hohe Resistenz
- > CTcP
- > Analog
- > Umweltfreundlich
- > Thermal

CHEMISCHE PRODUKTE

- > Entwickler / Regenerat
- > Gummierung
- > Zusatzmittel

MASSGESCHNEIDERTE DIENSTLEISTUNGEN

Personalisierte Finanzierung
und Service, angepasst auf
jeden Kunden



Produkt	Bacciottini Kartonfalzwerk-Butterfly	Bacciottini Magic Easy Fold Plus	Baum Kartonfalzwerk	Baum 20 INLINE	Cyklos Trifold
Anbieter	Binderhaus	Binderhaus	Binderhaus	Binderhaus	Binderhaus
Falzart	Schwertfalz	Umlegerollen	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	1 Station à 2 Falzschwerter	1 Station à 1 Falzmechanismus	Kreuzbruchfalzwerk, 4 Taschen	Parallelfalzwerk, 4 Taschen	1 Station, 2 Taschen
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	–	–	–	2x Kreuzbruch	–
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	500 x 840 mm	200 x 1.000 mm	520 x 787 mm	520 x 787 mm	360 x 620 mm
minimales Bogenformat	80 x 150 mm	200 x 200 mm	100 x 150 mm	102 x 152 mm	105 x 148 mm
Papiergewichte	150 g–450 g	250 g–600 g	80–400 g/qm	60–180 g/qm	80–350 g/qm
maximale Falzlänge	420 mm	500 mm	520 mm	420 mm	400 mm
minimale Falzlänge	74 mm	100 mm	76 mm	40 mm	74 mm
maximale Falzleistung	bis 11.000 Bogen/Stunde	bis 7.000 Bogen/Stunde	bis 208 m/Min.	bis 208 m/Min.	bis 6.000 Bogen/Stunde
Rillen/Perforieren	–	–	Standard	Standard	–
Transporttechnologie					
Falzwalzenantrieb	Zahnriemen	Zahnriemen	schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder	Zahnriemen
Papiereinzug/-transport	Saugband	Saugband	Schräggrollenbahn	Ausrichtlineal	Saugband
Art der Auslage	Bandauslage elektrisch	Bandauslage elektrisch	Bandauslage elektrisch	Bandauslage elektrisch	Bandauslage elektrisch
Automatisierung					
Automationsgrad	vollautomatisch	vollautomatisch	manuell	manuell	manuell
Speicherpl. f. Wiederholjobs	200	200	–	–	–
JDF-fähig	–	–	–	–	–
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	15 Sekunden	15 Sekunden	2 Minuten	2 Minuten	2 Minuten



Produkt	GUK FA 51	GUK FA 53/73	GUK FA 54/74/82	GUK K 50	GUK K 54/K 7
Anbieter	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen
Falzart	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Kombifalz, Taschen+Messer	Kombifalz, Taschen
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	8/10 Taschen	12–24 Taschen, (FA 73 10 Taschen)	4–8 Taschen	4–6 Taschen	4–6 Taschen
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	MVx10 Einfauchschwert, MV11/1 Parallelschwert	MV11/1–3 Parallelschwert	ZK500, Station II oder III	1 Kreuzbr., 2 mob. Schwerter inkl. ZK500 anstellb.	3 (KZ) + ZK500 anstellb.
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	515 x 850 Bogen/930 mm Endlos	530 x 1.040 mm	540 x 1.040 mm	500 x 850 mm	540 x 1.040 mm
minimales Bogenformat	148 x 210 Bg./210 x 297 mm Endlos	210 x 297 mm	160 x 210 mm	105 x 145 mm	210 x 297 mm
Papiergewichte	40–250 g/qm	40–150 g/qm	50–250 g/qm	50–250 g/qm	50–300 g/qm
maximale Falzlänge	450 mm	450 mm	457 mm	457 mm	510 mm
minimale Falzlänge	24 mm	24 mm	24 mm	45 mm	45 mm
maximale Falzleistung	160 m/Min.	160 m/Min.	220 m/Min.	180 m/Min.	180 m/Min.
Rillen/Perforieren	Standard, nachgelagert	Standard, nachgelagert	Standard, vor- und nachgelagert	Standard + Kreuzbruch, nachgelagert	Standard + Kreuzbruch, nachgelagert
Transporttechnologie					
Falzwalzenantrieb	Bandantrieb	Bandantrieb	schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder
Papiereinzug/-transport	Saugrad, Kugelleiste, Flachstapel-anleger oder Endlosanbindung	Saugrad, Kugelleiste, Rund- oder Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flach- oder Rundstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flachstapel-anleger	Saugrad, Kugelleiste, Rundstapelanleger
Art der Auslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtsauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtsauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtsauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtsauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtsauslage
Automatisierung					
Automationsgrad	halbautom., opt. Taschen automatisch bei 8 Taschen	halbautom.	halbautom. opt. Taschen + Walzen automatisch	halbautom., opt. Taschen + Walzen automatisch	halbautom., opt. Taschen + Walzen automatisch
Speicherpl. f. Wiederholjobs	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99
JDF-fähig	opt., netzwerkfähig	opt., netzwerkfähig	opt., netzwerkfähig	–	opt., netzwerkfähig
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig



360	FKS/Multigraf Touchline CF375	FKS/Multigraf Touchline CP375 (Duo) & TCF375	GUK FA 36	GUK FA 45	GUK FA 50
	FKS – Ing. Fritz Schroeder	FKS – Ing. Fritz Schroeder	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen
	Schwertfalz	Schwertfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
en	2 Schwerter	2 Schwerter	St. 1/St. 2: 2–6 Taschen	St. 1: 4–8 Taschen, St. 2: 2–6 Taschen	St. 1: 4–8 Taschen, St. 2: 2–4 Taschen, St. 3: max. 4 Taschen
	s. o.	s.o.	EK300 mobiles Schwert: Station II od. III	EK300 mobiles Schwert: Station II od. III	ZK500 anstellbar
	375 x 660 mm (1.000 mm opt.)	375 x 660 mm (1.050 mm opt.)	360 x 850 mm	450 x 850 mm	500 x 850/1.000 mm
	105 x 148 mm	105 x 148 mm	85 x 100 o. 105 x 145 mm	85 x 100 o. 105 x 145 mm	105 x 145 mm
	80–400 g/qm	80–400 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm	50–250 g/qm
	500 mm	500 mm	440 mm	440 mm	457 mm
	30 mm	70 mm	opt. 24, bis 18 mm	opt. 24, bis 18 mm	45 mm
Stunde	5.000 Bogen A4/Std.	5.000 Bogen A4/Std.	160 m/Min.	160 m/Min.	200 m/Min.
	ja/optional	ja/ja	Standard, nachgelagert	Standard, nachgelagert	Standard, nachgelagert
	Direktantrieb	Direktantrieb	Bandantrieb	Bandantrieb	schrägverzahnte Zahnräder
	Saug-/Blasluft	Saug-/Blasluft	Saugrad, Kugelleiste, Saug- oder Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Saug- oder Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flachstapelanleger
trisch	Schuppenauslage	Schuppenauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtauslage
	vollautomatisch	vollautomatisch	halbautom., opt. Taschen automatisch	halbautom., opt. Taschen automatisch	halbautom., opt. Taschen automatisch
	99	99	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99
	ca. 10 Sekunden	ca. 10 Sekunden	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig



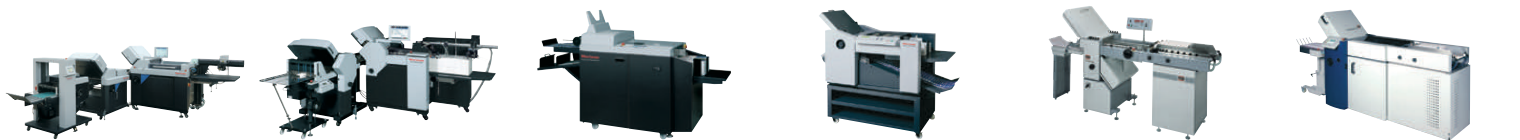
4	Heidelberg Stahlfolder Ti 36	Heidelberg Stahlfolder Ti 52	Heidelberg Stahlfolder BH 56	Heidelberg Stahlfolder CH 56	Heidelberg Stahlfolder TH 56
en	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen
n+Messer	Taschenfalz/Kleinstfalzung	Taschenfalz	Taschenfalz	Kombifalz	Taschenfalz/Kleinstfalzung
	FW I + II: 6 Taschen	FW I: 4 oder 6 Taschen, FW II: 4 Taschen	FW I + II: 4 o. 6 Taschen, FW III: 4 Taschen	FW I: 4 o. 6 Taschen	FW I + II: 4, 6 o. 8 Taschen, FW III: 2 oder 4 Taschen
stellbar	einhängbares Schwertfalzwerk	einhängbares oder mobiles Schwertfalzwerk	mobiles Schwertfalzwerk	1 integriertes Schwertfalzwerk, Falztasche nach 1. Kreuzbr.	mobiles Schwertfalzwerk
	360 x 650 mm	520 x 800 bzw. 520 x 1.000 mm	560 x 900 bzw. 560 x 1.280 mm	560 x 900 bzw. 560 x 1.280 mm	560 x 900 bzw. 560 x 1.280 mm
	80 x 100 mm	100 x 150 mm	140 x 180 mm	140 x 180 mm	140 x 180 mm
	40–250 g/qm, abh. von Falzart	40–250 g/qm, abh. von Falzart	40–250 g/qm, abh. von Falzart	40–250 g/qm, abh. von Falzart	40–250 g/qm, abh. von Falzart
	430 mm	530 mm	580 mm	580 mm	580 mm
	20 mm	40 mm, optional 32 mm	60 mm	60 mm	60 mm, optional 35 mm
vor- u. nachgelag.	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard
Zahnräder	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb
ste, Flach- oder r	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste mit Prismenlineal	Saugrad/Kugelleiste mit Prismenlineal	Saugrad/Airstreamtable mit Prismenlineal
uppenauslage/	Schuppenauslage, Kleinformatstapelauslage	Schuppenauslage, Kleinformatstapelauslage	Schuppenauslage mit/ohne Presseinrichtung, Stehendbogauslage	Schuppenauslage mit/ohne Presseinrichtung, Stehendbogauslage	Schuppena. m./o. Presseinrichtung, Stehendbogen, Kleinformatstapel
Taschen + Walzen	manuell	manuell	automatisiert	automatisiert	automatisiert
	–	–	> 10.000	> 10.000	> 10.000
ig	ja, Heidelberg Data Terminal	ja, Heidelberg Data Terminal	ja	ja	ja
	abh. v. Auftrag u. Konfig.	abh. v. Auftrag u. Konfig.	abh. v. Auftrag u. Konfig.	abh. v. Auftrag u. Konfig.	abh. v. Auftrag u. Konfig.



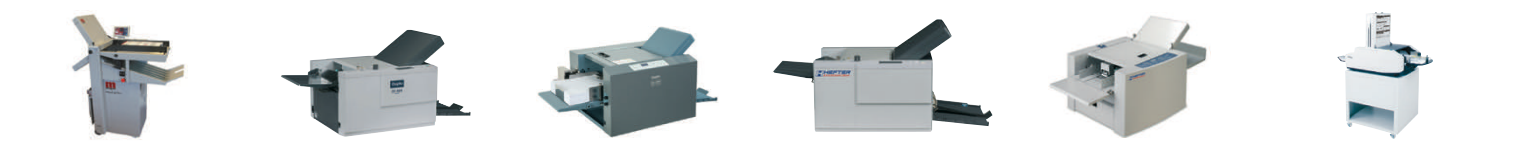
Produkt	Herzog+Heymann KL112.1	Herzog+Heymann M7	Herzog+Heymann M8	Horizon AFC-566F/566A	Horizon AFV-566T4F
Anbieter	Herzog+Heymann	Herzog+Heymann	Herzog+Heymann	Horizon	Horizon
Falztart	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Kombifalz	Taschenfalz
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	bis zu 24 Taschen pro Station	bis zu 24 Taschen pro Station	bis zu 18 Taschen pro Station	FW I: 6 Taschen	FW I: 6/4 Taschen, FW II: 4/6 Taschen
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	1 bis 2	3 Kreuzbrüche mit Taschen- oder mobilem Schwertfalzwerk	3 Kreuzbrüche mit Taschen- oder mobilem Schwertfalzwerk	Schwert/2 Taschen	erweiterbar
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	520 mm x 1.000 mm	1.650 mm x 1.200 mm	720 mm x 1.200 mm	558 x 850 mm	560 x 900 mm (opt. 1.100 mm)
minimales Bogenformat	50 mm x 80 mm	abhängig vom Anleger	abhängig vom Anleger	128 x 148 mm	105 x 148 mm
Papiergewichte	29–200 g/qm	40–300 g/qm	40–300 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm
maximale Falzlänge	500 mm	500 mm	500 mm	450 mm	450 mm
minimale Falzlänge	18 mm	25 mm	32 mm	30 mm	30 mm
maximale Falzleistung	35–150 m/Min.	40–160, opt. bis 180 m/Min.	40–160, opt. bis 180 m/Min.	240 m/Min.	270 m/Min.
Rillen/Perforieren	über vordere oder hintere Schneidwellen	über vordere oder hintere bzw. doppelte hintere Schneidwellen	über vordere oder hintere bzw. doppelte hintere Schneidwellen	Standard	Standard Score Navigator
Transporttechnologie					
Falzwalzantrieb	schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder	Zahnrad	Zahnrad
Papiereinzug/-transport	Fließbandsaug-, Flachstapel-, Rundstapel-, Friktionsanleger, Rolle	Fließbandsaug-, Flachstapel-, Rundstapel-, Friktionsanleger, Rolle	Fließbandsaug-, Flachstapel-, Rundstapel-, Friktionsanleger, Rolle	Saugtrommel/Kugeln	Saugtrommel/Saugband
Art der Auslage	Schuppen, Flachstapel, Stehendb.	Schuppen, Flachstapel, Stehendb.	Schuppen, Flachstapel, Stehendb.	diverse	diverse
Automatisierung					
Automationsgrad	k. A.	k. A.	k. A.	vollautom./autom. außer Falzwalz.	vollautomatisch
Speicherpl. f. Wiederholjobs	–	–	–	200	1.000
JDF-fähig	–	–	–	ja	ja
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	abhängig vom Auftrag	abhängig vom Auftrag	abhängig vom Auftrag	< 60 Sekunden/5 Min.	60 Sekunden/5 Min.



Produkt	MB Bäuerle prestige-FOLD NET 52	MBO T50	Morgana DigiFold Pro 385	Morgana DigiFold Pro	Morgana DocuFold
Anbieter	MB Bäuerle	MBO	HEFTER Systemform	HEFTER Systemform	HEFTER Systemform
Falztart	Taschenfalz	Taschenfalz	Flying-Knife-Technologie	Flying-Knife-Technologie	Taschenfalz
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	FW I + II: 4 oder 6 Taschen, FW III: 4 Taschen	FW I+II: 4 oder 6 Taschen	2	2	1/2 Taschen
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	mobiles Schwert als FW II o. III	mobiles Schwert als FW II o. III	–	–	–
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	520 x 850 mm	Flachstapel: 530 mm x 840 mm; Rundstapel: 530 mm x 1.000 mm	700 x 385 mm	700 x 385 mm (900 mm x 385 mm mit optionalem Ausziehtisch)	674 x 365 mm
minimales Bogenformat	100 x 120 mm	Flachstapel: 105 mm x 105 mm; Rundstapel: 150 mm x 180 mm	210 x 148,5	210 x 140, (opt. ab 100 mm Breite)	160 x 99 mm
Papiergewichte	40–250 g/qm	abhängig von Papier und Falztart	100–400 g/qm	100–400 g/qm	56–240 g/qm
maximale Falzlänge	k. A.	bei umlegbarer Bogenweiche 550, Kombifalztaschen 500 mm	450 mm	450 mm, 1.800 mm bei manueller Zuführung	328 mm
minimale Falzlänge	35, mit Kleinstfalzwerk 18 mm	36 mm	70 mm	70 mm	52 mm
maximale Falzleistung	220 m/Min.	230 m/Min.	6.000 A4/Std., Anlegh. 450 mm	6.000 A4/Std.	27.500 A4/Std.
Rillen/Perforieren	Standard	Standard	programmierb. Rillbalkenfkt., Perforierrad., weitere opt.	programmierbare Rillbalkenfkt., Perforierrad., weitere opt.	Perforier-Kit mit Ablage, Option: weitere Perforier- und Rillräder
Transporttechnologie					
Falzwalzantrieb	Flachriemenantrieb	Bandantrieb	k. A.	k. A.	k. A.
Papiereinzug/-transport	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste, opt. Vakuum	Blasluft-Saugluft (Abzug von oben)	Blasluft-Saugluft (Unterfluranleger)	Blasluft-Saugluft (Unterfluranleger)
Art der Auslage	Schuppenausl., Stehendbogenausl.	diverse MBO-Auslagen	automatische Schuppenablage	automatische Schuppenablage	manuelle Schuppenablage
Automatisierung					
Automationsgrad	vollautomatisch	Falztaschen und Falzwalzen automatisierbar	autom. Einstellung, komplette Steuerung über farbiges Touchscreen	autom. Einstellung, komplette Steuerung über farbiges Touchscreen	manuell, Tascheneinstellung
Speicherpl. f. Wiederholjobs	20 fest, 200 Wiederholjobs	zirka 1.000	99	99	–
JDF-fähig	ja	ja	–	–	–
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	anwendungsabhängig	abhängig vom Falzmuster	< 2 Minuten	< 2 Minuten	< 2 Minuten



Horizon AFV-566DF	Horizon AF-406F/T6S	Horizon CRF-362	Horizon PF-40L	MB Bäuerle multimaster 38	MB Bäuerle prestige-FOLD NET 38
Horizon	Horizon	Horizon	Horizon	MB Bäuerle	MB Bäuerle
Taschenfalz	Taschenfalz	Balkenrill- und Falzmaschine	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
FW I: 6 Taschen, FW II: 4/6 Taschen	FW I + II: jew. 6 Taschen	–	2 Taschen	FW I + II: 4 oder 6 Taschen	FW I + II: 4 oder 6 Taschen
variables Falzen 8/12/16 Seiter	erweiterbar	2 Falzschwerter	–	MS 45 (mobiles Schwertfalzwerk) als FW II o. FW III	MS 45 (mobiles Schwertfalzwerk) als FW II o. FW III
560 x 1.280 mm	430 x 650 mm	364 x 865 mm	320 x 630 mm	380 x 650 mm	380 x 750 mm
128 x 148 mm	50 x 100 mm	105 x 180 mm	125 x 128 mm	70 x 120 mm	70 x 120 mm
40–250 g/qm	40–250 g/qm	100–350, bis 450 g/qm Rillen	50–200 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm
450 mm	350 mm	–	430 mm	k. A.	k. A.
30 mm	20 mm	–	40 mm	30, mit Kleinstfalzwerk 18 mm	35, mit Kleinstfalzwerk 18 mm
270 m/Min.	180 m/Min.	4.900 Bogen/Std. (A4)	23.000 A4/Std.	200 m/Min.	220 m/Min.
Standard	autom. Posit. d. Rillwerkzeuge, T6S opt.	Rillen Standard, Perforieren opt.	–	Standard	Standard
Zahnrad	Bandantrieb	Bandantrieb	Bandantrieb	Flachriemenantrieb	Flachriemenantrieb
Saugtrommel/Saugband	Saugtrommel/Kugeln	Saugband/Kugeln	Saugtrommel/Kugeln	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste
diverse	diverse	Schuppenauslage/Auslagefach	Schuppenauslage	Schuppen, Stehendbogen	Schuppen, Stehendbogen
vollautomatisch	vollautom./autom. außer Falzwalz.	vollautomatisch	vollautomatisch	manuell	vollautomatisch
1.000	unendlich per USB-Stick	unendlich per USB-Stick	10	–	20 fest, 200 Wiederholjobs
ja	ja	–	–	–	ja
60 Sekunden/5 Min.	60 Sekunden bis 5 Min.	< 60 Sekunden	< 60 Sekunden	anwendungsabhängig	anwendungsabhängig



Morgana DocuFold Pro	FKS/Duplo DF-999	FKS/Duplo DF-1200	Hefter TF MAGNUM Pro	Hefter SF 1500 plus	Horizon PF-P330
HEFTER Systemform	FKS – Ing. Fritz Schroeder	FKS – Ing. Fritz Schroeder	HEFTER Systemform	HEFTER Systemform	Horizon
Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
1/2 Taschen	2 Taschen	2 Taschen	1/2 Taschen	1/2 Taschen	2 Taschen
–	Kreuzbruch d. 2. Anlegen	Kreuzbruch d. 2. Anlegen	Kreuzfalz in zwei Schritten	Kreuzfalz in zwei Schritten	–
674 x 365 mm	311 x 457,2 mm	311 x 457,2 mm	457 x 311 mm	488 x 330 mm	310 x 432 mm
160 x 99 mm	74 x 105	120 x 182 mm	105 x 74 mm	210 x 120 mm	125 x 130 mm
56–240 g/qm	46,5–157 g/qm	52–157 g/qm	50–160 g/qm	52–170, Halbfalz bis. 230 g/qm	50–190 g/qm
328 mm	k. A.	k. A.	325 mm	366 mm	430 mm
52 mm	k. A.	k. A.	42 mm	52,5 mm	40 mm
27.500 A4/Std.	bis zu 15.600 Bogen/Std.	bis zu 15.600 Bogen/Std.	15.600 A4/Std.	18.000 A4/Std.	240 Blatt/Min.
Perforier-Kit mit Ablage, Option: weitere Perforier- und Rillräder	–	–	–	Option: Rill- und Perforier-Kit	–
k. A.	Direktantrieb	Direktantrieb	k. A.	k. A.	Bandantrieb
Blasluft-Saugluft (Unterfluranleger)	Friktionsanleger	Saug-/Blasluftanleger	Drei-Ring-Friktionseinzug	Blasluft-Saugluft/Saugband	Saugtrommel
automatische Schuppenablage	Schuppenauslage	Schuppenauslage	automatische Schuppenablage	automatische Schuppenablage	Schuppenauslage
autom. Tascheneinstellung/ kompl. Steuerung Touchscreen	vollautomatisch	vollautomatisch	autom. Tascheneinstellung, kpl. Steuerung ü. Display u. Bedienboard	autom. Tascheneinstellung, kpl. Steuerung ü. Display u. Bedienboard	vollautomatisch
99	30	20	30	3	10
–	–	–	–	–	–
< 2 Minuten	ca. 20 Sekunden	ca. 20 Sekunden	< 2 Minuten	< 2 Minuten	60 Sekunden

Canon varioPRINT iX-Serie:

Bogen Inkjetdruck neu gedacht



Die neuen Bogen-Inkjet-Digitaldrucksysteme der Canon varioPRINT iX-Serie ...

Beeindruckende Premiere bei Canon: die varioPRINT iX-Serie, ein zukunftsorientiertes Bogen-Inkjet-Digitaldrucksystem mit iQuarius^{iX}-Technologie, ergänzt ab sofort das Portfolio neben der erfolgreichen VarioPrint i-Serie. Das neue System kombiniert die Druckqualität und das breite Spektrum an Medien und Papieren aus dem Offset mit den Vorteilen des Tintenstrahldrucks, nämlich Produktivität und Kosteneffizienz. Das System ist ideal für Kunden mit einem monatlichen Produktionsvolumen von einer bis zehn Millionen DIN-A4-Bilder.

Mit der varioPRINT iX-Serie können mehr als 9.000 SRA3-Bilder pro Stunde, das entspricht sat-

ten 320 DIN A4-Bilder pro Minute, auf einer Vielzahl von Medien gedruckt werden, einschließlich offsetgestrichenem Papier von 90 bis 350 g/m². Hohe Volumina des gesamten Spektrums kommerzieller Druckanwendungen sind mit der neuen Serie realisierbar: von Marketingmaterial über Premium-Direktwerbung bis zu Katalogen, Zeitschriften und Büchern.

Mit einer durchschnittlichen Maschinenverfügbarkeit von mehr als 90 Prozent und ohne tägliche Kalibrierung und Wartung erzielt die Canon varioPRINT iX-Serie erhebliche Produktivitätssteigerungen und deutliche Verbesserungen der Gesamtbetriebskosten im Vergleich zu anderen Einzelblattproduktionsdruckern. Zwei Maschinen stehen hier zur Auswahl: die Canon varioPRINT iX3200 mit 320 A4 ipm und die Canon varioPRINT iX2100 mit 210 A4 ipm.

Mit bisher mehr als 250 Installationen der varioPRINT i-Serie weltweit hat sich Canon als führender Anbieter von Inkjet-Produktionsdruckern im Bogenformat für Transaktionsanwendungen, Bücher und hochwertige Direktwerbung etab-

liert. Mit dem neuen iX-Digitaldrucksystem definiert Canon jetzt den tintenbasierten digitalen Bogendruck neu.

DIE NEUE IQARIUS^{iX}-TECHNOLOGIE, DAS HERZSTÜCK DER iX-SERIE, KOMBINIERT DREI SCHLÜSSELINNOVATIONEN:

- Ein bahnbrechendes Trocknungssystem kombiniert Luft und Wärme mit Befeuchtung zum Schutz des Papiers. Das gewährleistet robuste Drucke auf einer breiten Medienpalette, die perfekt glatt sind und sofort weiterverarbeitet werden können.
- Neue proprietäre Polymerpigmenttinten auf Wasserbasis und Color-Grip für extrem lebendige und leuchtende Farben auf einer Vielzahl von Medien, einschließlich gestrichener Papiere bis zu 350 g/m².
- iQuarius^{iX}-Qualitätskontroll-Technologie für High-End-Bildqualität dank echter 1.200 dpi Bildverarbeitung und gemeinsam entwickelter Kyocera-Druckköpfe. Dies sichert den Druck von gestochen scharfen Text- und Strichdetails mit 1.200 dpi, sanften Verläufen und perfekten Hauttönen. Die fort-

schrittliche Technologie zur Kontrolle der Düsen gleichmäßigkeit verwendet einen Inline-Scanner zum automatischen Überprüfen und Ausrichten einzelner Düsen während des Produktionslaufs. So wird Streifenbildung vermieden. Das Steuern der Düsen bietet die Möglichkeit, Fehler an den Düsen während des Auftrags zu erkennen und automatisch zu kompensieren. So werden Ausfallzeiten und Makulatur deutlich reduziert und eine exzellente Bildqualität gewährleistet.

Der Medientransport innerhalb des Systems wurde verbessert: Das automatische Erkennen und Aussortieren fehlerhafter Blätter vor dem Druck führt zu insgesamt höherer Präzision. Auch dadurch werden Qualität und Produktivität weiter optimiert. Zusammen bieten diese Innovationen eine ausgewogene Balance aus exzellenter Bildqualität, Medien- und Anwendungsvielfalt, zuverlässiger Produktivität und Kosteneffizienz – und das alles in einem einzigen Canon Inkjet-Digitaldrucksystem.

Druckdienstleister können den Return-on-Invest beschleunigen, indem sie kleine Auflagen rentabel abwickeln, Aufträge schnell wechseln und Dokumente auf unterschiedlichen Medien zuverlässig produzieren. Das erhöht auch die Termintreue signifikant.

Der Workflow wird von einem leistungsstarken PRISMAsync-Printser-

ver gesteuert und optimiert ebenfalls die Produktivität: durch die automatische Einstellung der entsprechenden Druckparameter für die ausgewählten Medien sowie durch die optionale Planung von bis zu acht Stunden Produktion. In Kombination mit der Canon PRISMA-Software lässt sich eine vollständig automatisierte und hochgradig intuitive Lösung in jeden bestehenden Workflow integrieren. Sie deckt jede Phase der Produktion, von der Erstellung und dem Druckmanagement bis zur Endverarbeitung und der Lieferverfolgung, ab.

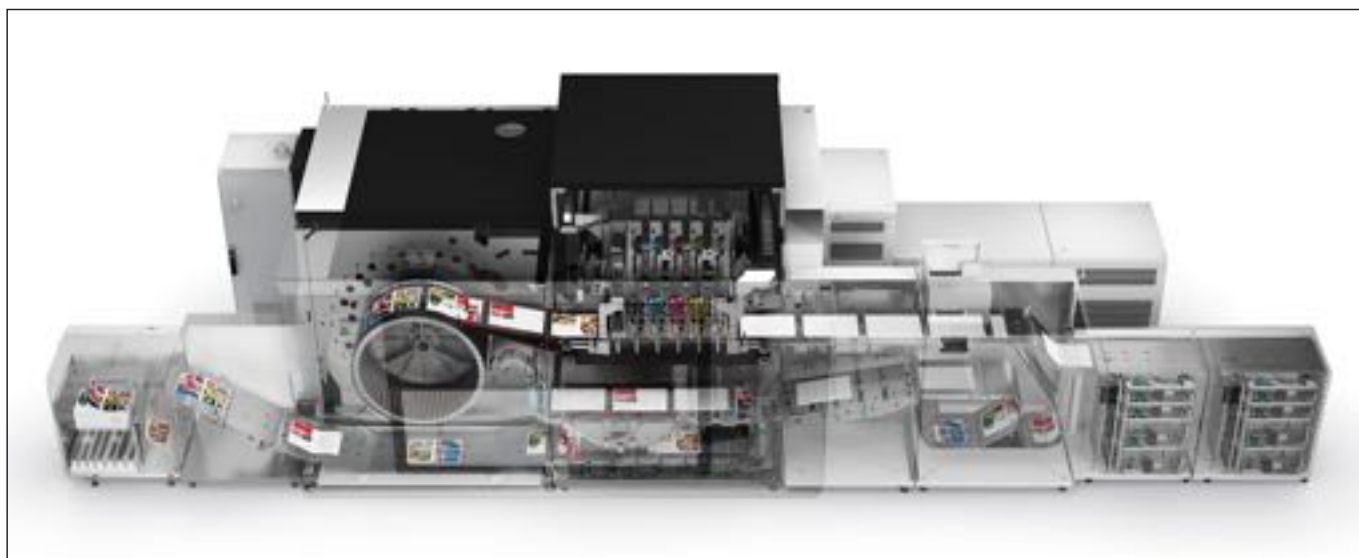
Der Reiz des Tintenstrahldrucks liegt in seiner ausgezeichneten Produktivität angesichts immer engerer Fristen und höherer Volumina bei Kleinauflagen, die eine schnelle Umrüstung erfordern. Mit der Canon varioPRINT iX-Serie müssen keine Kompromisse mehr zwischen Qualität und Medienvielfalt oder zwischen Produktivität und Kosteneffizienz eingegangen werden. Druckdienstleister können jetzt nahezu jeden Auftrag realisieren, weil die Druckqualität einwandfrei und eine enorme Medienvielfalt gegeben ist. Schnelle Wechsel in der Produktion stellen kein Problem dar. All das ist mit der Canon varioPRINT iX-Serie möglich. Kunden, die Wert auf ein breitgefächertes Portfolio legen und hochwertige Anwendungen anbieten möchten, erwartet jetzt ein attraktives Canon Inkjet-Bogen-Digitaldrucksystem.

TECHNISCHE FEATURES

Die iX-Serie ist in der Lage, auf einer breiten Palette von Medien zu drucken. Hierzu zählen beschichteten Medien mit einer Grammatur von 90 bis 350 g/m² und unbeschichtete Medien mit einer Grammatur von 60 bis 350 g/m². Sie verfügt über eine Papierkapazität von 23.400 DIN A4 und 13.500 Blatt beliebiger Formate. Mit einer Druckgeschwindigkeit von 320 DIN A4-Bildern pro Minute ist die neue iX-Serie doppelt so produktiv wie bisherige B3-Tonersysteme. Zudem überzeugt die leistungsstarke Druckplattform mit automatisierten Arbeitsabläufen, einer hohen Registergenauigkeit und einem erweiterten Farbmanagement.

DIE CANON VARIOPRINT iX-SERIE:

- Neue iQuarius^{iX}-Technologie: hoher Durchsatz, hohe Qualität, hohe Medienvielfalt und niedrige Kostenstruktur in einem Digitaldrucksystem
- Neues Trocknungssystem kombiniert Luft, Wärme und Feuchtigkeit
- Neue proprietäre Polymerpigmenttinten auf Wasserbasis und ColorGrip
- Neue Kontrolle der Düsen gleichmäßigkeit durch Inline-Scanner zum automatischen Überprüfen und Ausrichten einzelner Düsen



... ist für ein breites Spektrum kommerzieller Druckanwendungen geeignet: die Canon varioPRINT iX-Serie

senne products füllt Nische für Sonderanfertigungen und knifflige Herausforderungen

Geschäftsmodell „Problemlöser“

Das in Hövelhof ansässige Unternehmen senne products hat sich als überregional agierender PVC-verarbeitender Betrieb für Organisations- und Präsentationsmittel einen Namen gemacht. Anders als viele Unternehmen setzt senne products nicht auf eine automatisierte Massenproduktion, sondern auf „echte“ Dienstleistung, produziert verstärkt Kleinserien und entwickelt kontinuierlich neue Anwendungsmöglichkeiten. Der jüngste Coup des Unternehmens sind stylische Taschen aus gebrauchten Messeteppichen, die in kleinen Auflagen oder als Prototyp auf dem großformatigen Flachbett-Schneideplotter Mimaki CF22-1225 geschnitten und anschließend in der Näherei fertig gestellt werden.

Noch vor ein paar Jahren war die Anzahl an PVC-verarbeitenden Unternehmen für Präsentations- und Organisationsmittel sehr groß. Doch einhergehend mit der zunehmenden Digitalisierung sind viele dieser Produkte weggefallen, sodass die Anzahl der Betriebe, die in diesem Segment aktiv sind, stark abgenommen hat. Auch senne products hat hier seinen Schwerpunkt, doch anders als die Marktbegleiter verfolgte das Unternehmen von Anfang an ein ausgefallenes Vertriebskonzept, setzte stets auf maximale Qualität und scheute nie den Aufwand kleiner Serien sowie zusätzlicher Dienstleistungen. In dieser Philosophie sehen die beiden Geschäftsführer von senne products, Carsten Fest und Christian Vullhorst, auch ihren langfristigen Erfolg im Markt begründet.



V.l.: Carsten Fest, Geschäftsführung senne products GmbH, und Christian Vullhorst, Geschäftsführung senne products GmbH, vor einer kleinen Auswahl der aus ehemaligen Messeteppichen kreierten Taschendesigns, die unter dem Label „Mad Owl“ für Aufsehen sorgen.

„Heutzutage wird kaum noch ein Ringbuch oder ein Schnellhefter benötigt. Bei sämtlichen zu Präsentationszwecken gedachten Elementen sind die Stückzahlen kleiner, an sich jedoch qualitativ hochwertiger geworden. Diese Umstellung hat vielen Firmen in unserer Branche die Existenz gekostet. Was uns von den Marktbegleitern seit jeher unterschieden hat, war, dass wir stets besser sein wollten als die anderen. Daher stellte uns der gesteigerte Qualitätsanspruch der Kunden vor keine besonders große Herausforderung“, schildert Carsten Fest. „Wir haben eine sehr gute Performance bei unseren Kunden, unsere Kundenbetreuung funktioniert reibungslos und – was das Wichtigste ist – wir haben keine Angst vor neuen Projekten. Dies hat dazu geführt, dass Kunden immer wieder mit Produktwünschen an uns herantreten, die sich nicht standardisiert realisieren lassen. Wir wissen vielleicht zu Beginn noch nicht, wie wir das Projekt umsetzen können, aber wir finden eine Lösung!“ Dieser Pioniergeist und der flexible Unternehmensgeist haben letztendlich auch dazu geführt, dass senne products erst gar nicht in das Dilemma der Preisspirale und unrentabler Kalkulationen geraten konnte.

Dadurch, dass Kunden mit immer neuen Anforderungen, Ideen und Wünschen an das Unternehmen herangetreten sind, sind mit den Jahren auch immer mehr Produktionszweige in Hövelhof hinzugekommen. Vor geraumer Zeit hielt bereits der Digitaldruck bei senne products Einzug, und eine eigene Näherei wurde vor etwa drei Jahren ins Leben gerufen. Vor rund einem Jahr wurde die eigene Produktion um den Siebdruck ergänzt, und vor kurzem ist nun auch ein digitaler multifunktionaler Flachbett-Schneideplotter aus dem Hause Mimaki hinzugekommen. Auch die nächste Investition wurde bereits ins Auge gefasst: Derzeit befindet sich eine Mimaki Rollendigitaldruckmaschine in der Testphase.

„Mit jedem neuen Projektwunsch unserer Kunden entwickeln wir uns letztendlich weiter, sodass wir mittlerweile zu einem regelrechten Tausend-sassa herangewachsen sind. Wir sind längst nicht mehr der klassische PVC-Verarbeiter, sondern haben unsere Berufung und unsere Nische als zuverlässige ‚Kümmerer‘ und Problemlöser für unsere Kunden gefunden“, erklärt Christian Vullhorst.

Dieser Kundenstamm ist über die Jahre extrem umfangreich geworden.

Heute hat das Unternehmen etwa 3.000 Kunden im aktiven Bestand, die sich Branchen übergreifend mit sehr unterschiedlichen Anwendungen beschäftigen. Zu ihnen zählen sowohl Agenturen und Druckereien als auch Vereine, kleine Handwerksbetriebe bis hin zu namhaften Unternehmensgrößen wie beispielsweise Schüco oder tesa. Blickt man auf diesen umfangreichen Kundenstamm, wird die erhebliche Bandbreite, die sich entsprechend im Produktportfolio niederschlägt, deutlich, der das Unternehmen langfristig gerecht werden möchte.

MIT UPCYCLING ZUM IT-PIECE UND IDEALEN WERBEMITTEL

Als senne products Kunde Schüco den Wunsch nach Taschen aus ihrem neuesten Markisenstoff als Werbemittel an das Unternehmen herantrug, sahen Carsten Fest und Christian Vullhorst die Zeit gekommen, in einen großformatigen Flachbettplotter zu investieren, um über die nötige Flexibilität bei der Konzeption und Entwicklung der Prototypen zu verfügen.

„Natürlich ließen sich diese Taschen auch konventionell mit Stanzwerkzeugen fertigen, wie sie bei vielen anderen Aufträgen genutzt werden; doch diese lassen sich natürlich nachträglich nicht mehr verändern, minimal anpassen oder fine-tunen“, schildert Carsten Fest die Überlegungen, die zu der Investition in den digitalen Schneideplotter führten. „Um den Vorstellungen unseres Kunden zu entsprechen, galt es zunächst einmal, eine kleine Musterserie zu erstellen. Dies hätte auf konventionellem Wege nicht nur relativ viel Geld gekostet, sondern vor allen Dingen auch zu viel Zeit erfordert.“

In dem multifunktionalen Flachbett-Schneideplotter CF22-1225 von Mi-

maki fand man bei senne products schließlich dank der fundierten Beratung durch ESC Decoration Technologies eine adäquate Lösung, die diesen Anforderungen optimal gerecht wurde. Und senne products wäre nicht senne products, wenn es diese Idee nicht noch weiter entwickelt und das Geschäftsmodell ausgebaut hätte. Auf diese Weise entstand schließlich das gefragte Fairtrade-Label „Mad Owl“, das eine breite Auswahl an stylischen Taschendesigns aus ausgemusterten Messeteppichen umfasst. Neben dem coolen Look sorgte natürlich auch der Nachhaltigkeitsaspekt dafür, dass diese Idee sowohl bei den Unternehmen als auch den jeweiligen Endkunden großen Anklang fand.

„Mit Hilfe des digitalen Plotters fertigen wir die Erstbemusterung und Kleinserien. Mit dem Mimaki CF22-1225 können wir Material für etwa 15 bis 20 Taschen zum Test schneiden, die dann intern in den Betrieben zur Bemusterung verteilt werden. Das klingt zunächst vielleicht wenig, aber wir fangen gerne klein an – einfach weil wir dadurch sehr viel lernen“, schildert Carsten Fest.

Diese Philosophie verfolgt das Unternehmen seit seiner Gründung 1971 und überzeugte von Beginn an mit einer Mindestauflage von soliden Kleinserien ab 100 Stück bei seinem weit gestreuten Portfolio. „Früher wurden wir für die Abwicklung kleiner Stückzahlen vom Wettbewerb belächelt, doch alle großen Kunden haben wir letztendlich ausnahmslos bekommen, weil wir kleine Stückzahlen angeboten haben. Jeder Einzelne von ihnen ist mit kleinen Testaufträgen an uns herangetreten und daraus hat sich dann sukzessive mehr entwickelt“, schildert Christian Vullhorst. „Unser derzeit größ-

ter Kunde ist vor über 20 Jahren mit einem Jahresumsatz von 200 DM gestartet und verbucht heute einen Umsatz von mehreren Millionen. Dies zeigt eindrücklich: Kleinserien lohnen sich!“

Die eigentliche Herausforderung bei der Konzeptionierung der aus Teppichen recycelten Taschen lag jedoch nicht in der Fertigung, sondern vielmehr in der Reinigung der genutzten Teppichböden. Die Aufbereitung der gebrauchten Messeteppiche ist teurer als Neuware, doch der Aufwand lohnt sich und kommt dem immer stärker gewichteten Nachhaltigkeitsgedanken vieler Unternehmen entgegen.

„Wir haben sehr lange getüftelt, bis wir schließlich eine Methode gefunden haben, die Teppiche gründlich und bezahlbar zu reinigen. Dieser Produktionsschritt war mit der schwierigste und aufwendigste im gesamten Entwicklungsprozess, und wie wir die Teppiche reinigen ist unser großes Betriebsgeheimnis“, erklärt Carsten Fest.

VOM MUSTER ZUR SERIENFERTIGUNG

Natürlich bleibt es nicht immer bei kleinsten Stückzahlen. Dies ist auch bei den Messeteppich-Taschen nicht anders. Ist dieser Punkt erreicht, wird das Material für die Taschen auch nicht länger auf dem Mimaki Plotter geschnitten, sondern das Zuschneiden erfolgt – sobald eine Tasche über ein festgelegtes und fertigungserprobtes Design verfügt – in großer Stückzahl mit Hilfe von speziell gefertigten Stanzwerkzeugen. Neben den individuellen Taschen werden auf dem Plotter auch PVC-Weichfolien und PP in Stärken von 0,15 bis 1,2 mm und Hartfolien bis maximal 0,7 mm zugeschnitten.

„Die Produktivität des Schneideplotters reicht aus, um alles, was in Erstserien bzw. Kleinserie geht – wie beispielsweise Tests, Muster, Weihnachtsgeschenke für die Kunden – solide und rentabel zu produzieren. Für alles, was schließlich in die Serienproduktion übergeht, fertigen wir dann spezielle Schweiß- oder Stanzwerkzeuge an. Wir beziffern für uns die Größenordnung, bei der sich der Auftrag für ein eigenes Werkzeug rentiert, mit 20 Stück. Hier hört für uns die Kleinserie auf“, erläutert Christian Vullhorst.

„Das Preis-/Leistungsverhältnis des Mimaki-Plotters ist top, und für uns

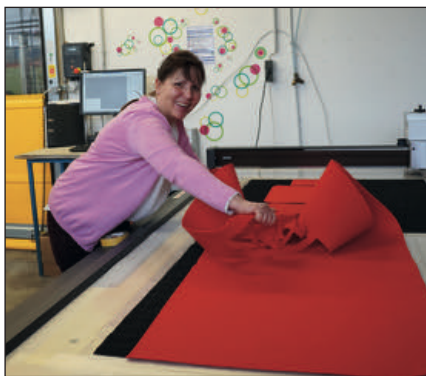


Exakter und sauberer Zuschnitt am Mimaki CF22-1225. V.l.: Jörn Hartmann, Vertrieb ESC Decoration Technologies, senne products Geschäftsführer Christian Vullhorst und Mitarbeiterin Edeltraud Moschner

macht vom heutigen Stand aus eine höhere Produktivität des Plotters wirtschaftlich keinen Sinn, da wir ja die anderen Produktionsmöglichkeiten hier vor Ort etabliert haben“, schildert Carsten Fest. „Der unschätzbare Vorteil dieses Plotters ist für uns ein produktionsstrategischer Aspekt, da wir mit ihm Produkte erproben können, die wir neu konzipieren, um letztendlich eine fehlerfreie Produktion in größeren Stückzahlen zu ermöglichen. In diesem Entwurfsstadium zeigen sich dann mögliche Probleme oder man stellt fest, dass man vielleicht einfach noch 2 mm Material mehr benötigt. Konventionell mit Stanz- oder Schweißsystemen produziert, würde jede einzelne Veränderung automatisch auch ein neues Werkzeug erfordern. Dieser Aufwand würde sich nicht rechnen und unnötig viel Zeit in Anspruch nehmen. Mit dem Plotter können wir das Produkt ganz unkompliziert und hoch komfortabel noch einmal revidieren. Jeder Zuschnitt ist zuverlässig exakt wiederholbar und ließe sich in Handarbeit auf diesem Niveau und in dieser Zeit nicht realisieren.“

DIGITALISIERUNG NICHT ALS SELBSTZWECK BETRACHTEN

Bei soviel manueller Arbeit stellt sich die Frage: Bleibt hier auch Raum und Potenzial für eine Prozess-Digitalisierung? Carsten Fest und Christian Vullhorst sehen diese Thematik als zweiseitiges Schwert, das zwar einerseits gerade bei der seriellen Produktion einige Vorteile mit sich bringt, ihr Unternehmen andererseits aber auch genau um seine wesentliche Stärke bringen kann.



Edeltraud Moschner entfernt die überschüssige Auslegware, sodass nur noch die gewünschten Zuschnitte der einzelnen Taschenelemente auf der Anlage des Mimaki CF22-1225-Tisches übrig bleiben.

„Wir leben die Dienstleistung – nicht die Automation oder Workflowoptimierung. Natürlich sind sie mitunter gern gesehene Add-ons – dort wo sie auch wirklich Sinn machen. Unser Fokus liegt jedoch auf der reibungslosen Abwicklung unserer Kundenaufträge. Dies bedingt in vielen Fällen eben keine standardisierten Abläufe, sondern erfordert Flexibilität, ein kurzfristiges Einschreiten und Umstellen. All diese für uns wichtigen Aspekte blieben uns mit einem in sich geschlossenen Workflow und einer vollständigen Digitalisierung der Aufträge verwehrt und wären nicht länger praktikabel“, begründet Carsten Fest seine Bedenken bezüglich einer weitreichenden Digitalisierung und auch Christian Vullhorst ist sich sicher: „Die Frage hierbei sollte stets lauten: Wie sinnvoll und wie reibungslos lassen sich analoge Prozesse digitalisieren und nicht umgekehrt. Denn das Schlimmste, was uns passieren kann, ist, dass wir unsere hohe Flexibilität verlieren. Wir sind bei unserer Unternehmensausrichtung auf ganz kurze Entscheidungswege angewiesen. Für uns ist es maßgeblich, dass wir neben sinnvollen IT-Prozessen weiterhin über die Möglichkeit verfügen, von jetzt auf gleich etwas umstellen zu können. Digitalisierung darf kein Selbstzweck sein, sonst führt man den eigentlichen Gedanken, der dahinter steht, ad absurdum. Mit unserem Ablauf können wir immer auf Zuruf noch kleinste Änderungen und Sonderanfertigungen vornehmen. Dies müssen wir beibehalten, denn das ist der Schlüssel zu unserem langfristigen Erfolg. In puncto Flexibilität und Reaktionszeit kann die IT ein echtes Hindernis darstellen.“

Auch hierbei kommt wieder der Nischenaspekt zum Tragen. Denn über automatisierte Prozesse verfügen gerade die großen Unternehmen zur Gänze. Dies macht sie auf der einen Seite zwar sehr effizient, auf der anderen Seite schränkt sie die Digitalisierung und Automatisierung massiv ein und legt sie auf eine eng gefasste Produktrange fest. Dies gilt auch zunehmend für zuliefernde Dienstleister.

„Bei all der Automatisierung gibt es immer mehr Nischen, die immer weniger bedient werden können, weil eine serielle Produktion in allen Bereichen bedingt, dass auch die Stückzahlen höher werden. Und genau hier sehen wir



Praktisch, stylish und nachhaltig: ein Modell der Mad Owl Taschen aus ausrangierter Teppichware

unsere Nische. Wir sind quasi der ‚Putzerfisch‘ für Unternehmen, die kleine Projekte realisieren möchten, dies selbst jedoch nicht können, weil der ganze dahinter stehende Prozess sowie die erforderlichen Entscheidungsrollen so lang und teuer sind, dass eine Umsetzung in Eigenregie utopisch wäre. Daher suchen sie extern einen Lösungspartner, und genau hier kommen wir ins Spiel. Und wie uns die Erfahrung über die Jahre gezeigt hat: Aus kleinen Aufträgen können auch rasch sehr große Aufträge entstehen“, betont Christian Vullhorst.

„Unsere Kernaufgabe ist es, sich um alles zu kümmern. Das ist das Geheimnis unseres langfristigen Erfolges. Aus diesem Anspruch entsteht echte Dienstleistung. Sämtliche Prozesse, ob drucken, schneiden, stanzen, schweißen oder nähen, sind – digitalisiert oder nicht –, immer nur ein Teil des großen Ganzen. Und wir dürfen bei all dem nicht unser wichtigstes Glied in unserer Prozesskette vergessen. Und das ist jeder einzelne Produktionsmitarbeiter unseres Teams, denn er ist letztendlich dafür verantwortlich, wie das Produkt unser Haus verlässt. Wir wissen, dass wir auf sie angewiesen sind und was wir an ihnen haben. Daher beschränkt sich unser ‚kümmern‘ nicht nur auf die Probleme und Bedürfnisse unserer Kunden, sondern schließt selbstverständlich auch unsere Mitarbeiter ein. Wir wissen um die bestehenden Problematiken wie die Kinderbetreuung und sind einer der wenigen Betriebe in unserem Umfeld, die sich auf die Mitarbeiter einstellen und nicht umgekehrt. So ermöglichen wir beispielsweise flexible Arbeitsanfangs- und Endzeiten. Dies zieht an den Gruppenarbeitsplätzen natürlich einen besonderen Koordinationsaufwand nach sich, aber wir wissen, dass er es wert ist“, ergänzt Carsten Fest.

Epson SureColor SC-F3000

Epsons neuer Sublimationsdrucker

Epson stellt mit dem neuen SureColor SC-F3000 einen leistungsfähigen Direct-to-Garment (DTG) Drucker für mittlere bis größere Druckvolumen vor. Unternehmen, die für ihre textile Produktion eine herausragende Druckqualität bei hoher Geschwindigkeit erwarten, werden die Effizienz und Zuverlässigkeit des neuen SC-F3000 zu schätzen wissen. Zudem eröffnet der jüngste Epson DTG-Drucker dank seiner automatischen Kopfhöhenjustierung die Möglichkeit, ohne langwierige Justagen flexibel auch komplexe Designs auf verschiedenste Kleidungsstücke zu drucken.

Der SureColor SC-F3000 besitzt dank der in ihm verbauten 1,5-Liter-Tintenbeutel als erster Epson DTG-Großformatdrucker ein Bulk-Ink-Tintensystem, was wesentlich zu einer Verringerung der Gesamtbetriebskosten und Ausfallzeiten durch Patronenwechsel beiträgt. Neben dem robusten, kompakten Design der Maschine hat Epson außerdem eine Reihe Funktionen integriert, sodass auch unerfahrene Nutzer effizient mit dem Drucker arbeiten, ohne Abstriche bei der Qualität oder Geschwindigkeit machen zu müssen.

Der neue SureColor SC-F3000 wurde gemäß dem Feedback von Kunden entwickelt. Die so gewonnenen Erkenntnisse bildeten die Grundlage dieser Entwicklung, und somit lässt sich mit gutem Recht sagen, dass unsere Partner an zentraler Stelle die Funktionalität und das Design des neuen SC-F3000 mitbestimmen haben. Der neue Epson DTG-Drucker ist daher nicht nur



Der neue Epson SureColor SC-F3000 ist als reine Produktionsmaschine eine Erweiterung des Epson DTG-Produktportfolios.

besonders benutzerfreundlich, sondern er wurde auch auf einen hohen Durchsatz bei schnellem Druck ausgelegt.

Diese Eigenschaften sind für jede Firma bedeutsam, die eine gute Kontrolle über die Qualität ihrer Endprodukte besitzen möchte. Mit dem SC-F3000 machen sich Anwender nur noch Gedanken über ihre Produkte aber nicht mehr über ihr Produktionsmittel. Zu dieser Zuverlässigkeit trägt



Frank Schenk, Leiter Commercial and Industrial Printing der Epson Deutschland GmbH: „Der SureColor SC-F3000 eignet sich für hohen Durchsatz und ist zudem besonders benutzerfreundlich.“

auch die hohe Fertigungstiefe bei, die Epson bei dem neuen SureColor bietet. Zentrale Komponenten wie Druckwerk, Druckkopf, Tinte, Software und Support kommen alle aus einer Hand und sind daher bestens aufeinander abgestimmt.

WICHTIGE PRODUKTMERKMALE DES EPSON SURECOLOR SC-F3000:

- Der DTG-Drucker bietet hohe Produktivität und Zuverlässigkeit.
- Neu entwickelte Druckköpfe: von geschulten Benutzern selbst austauschbar
- Selbsttätige Einstellung der nötigen Druckkopfhöhe und verbessertes Platten, daher schnellere Umstellung auf neue Materialien
- Bulk-Ink-System mit 1,5 Liter Tintentanks verfügbar inklusive „hot-swap“ Funktion
- Hohe Druckqualität durch eine nochmals verbesserte Technologie zur präzisen Platzierung von Tintentropfen
- Leichter Zugang zu den Wartungsbereichen, daher weniger Ausfallzeiten

Kodak CEO Jim Continenza spricht über Kodaks künftige Ausrichtung und Marktstrategie

Der Kunde gibt die Richtung vor

Als Jim Continenza vor etwas über einem Jahr die Kodak-Führung übernommen hat, sah er sich nicht nur mit der angespannten Kapitalstruktur des Unternehmens konfrontiert, sondern auch mit unübersichtlichen Führungshierarchien, einer zu breit angelegten Produktrange und vor allem einer nicht klar gegliederten Unternehmensstruktur. Aus dieser Situation entwickelte Jim Continenza eine klare Vision, wie es künftig gelingen soll, Kodak zu reformieren und an die Spitze der Druckindustrie zu führen. Mit welcher Strategie, welchen strukturellen Veränderungen und vor allem mit welchem Portfolio er dies erreichen möchte, schilderte er Anfang März in einem exklusiven Briefing für Medien und Analysten am Hauptsitz des Unternehmens in Rochester.

Kodaks CEO Jim Continenza steht vor der Herausforderung, das Unternehmen wieder auf Kurs zu bringen und die Marke Kodak als herausragenden Lieferanten für Verbrauchsmaterialien und führende grafische Reproduktionstechnologien für die Druckindustrie neu im Markt zu positionieren. Sympathisch offen und unverblümt schilderte er im Rahmen des Briefings, wie das Unternehmen nach Überwindung des „Chapter 11“, einer umfangreichen Reorganisation und eines konsequenten Abbaus bei den Mitarbeitern neu positioniert wurde. Zum einen erfolgte die Fokussierung des Produktportfolios auf die Bereiche Print, Verpackung, Film und Chemikalien. Und zum anderen sollen die digitalen Techniken für Kodak eine



Jim Continenza (im Bild mit zwei Service-Technikern) lud die Teilnehmer zu einer exklusiven Besichtigung des ebenfalls in Rochester ansässigen Unternehmens Mercury Print Productions ein. Die Digitaldruckabteilung von Mercury Print Productions unterhält insgesamt sechs Prosper Tintenstrahlrucksysteme.

noch größere Bedeutung erlangen, so dass langfristig eine Verdoppelung der Umsätze in diesem Bereich prognostiziert wird. Kodak wird sich speziell auf die Geschäftsbereiche Druck sowie fortschrittliche Materialien und Chemikalien konzentrieren, inklusive all ihrer Filmprodukte.

„Kodak ist heute ein völlig neues Unternehmen. Die starre Segmentierung, die vielen Hierarchien und unübersichtlichen Zuständigkeiten gehören heute der Vergangenheit an. Wir sind heute ein Kodak und agieren nicht länger als verschiedene kleinere Unternehmen innerhalb des großen Konzerns“, schildert der CEO. „Dies spiegelt sich in den vielen kleinen und großen Veränderungen wider. So bin ich beispielsweise kein Befürworter der Position eines Geschäftsbereichsleiters. Dies führt in meinen Augen nur zu einem rein Divisions-bezogenen Denken, mit eigenmächtigen Entscheidungen, die häufig nicht mit Blick und zum Wohle des gesamten Unternehmens getroffen werden. Daher haben wir diese Positionen in allen Bereichen abgeschafft. Transparenz ist das Schlagwort der Stunde, wenn die Reformierung Kodaks langfristig gelingen soll. Und das bedeutet im Einzelnen, dass wir Transparenz auf allen Ebenen und in allen Strukturen benötigen, um

im Führungsmanagement die richtigen Entscheidungen treffen zu können. Wir sind ein einziges Unternehmen, da ist es nicht zielführend, wenn wir verschiedene Glieder autark agieren lassen“, erläutert Jim Continenza die organisatorische Umstrukturierung. „Unsere Aufgabe ist es, dieses große, mitunter schwerfällige Schiff in ein Schnellboot zu verwandeln. Dafür war es notwendig, die Unternehmenskultur grundlegend zu ändern. Natürlich gab es im Zuge dieses Prozesses Gewinner und Verlierer, aber dies bringt jede Transformation mit sich, sonst gelingt es uns nicht, das Unternehmen agiler werden zu lassen. Wir haben hiermit den Startschuss für eine neue Ära des Unternehmens geschaffen, und ich werde diese Transformation weiterhin mit aller notwendigen Konsequenz verfolgen. Wir verfügen über großartige innovative Technologien und Patente, die, richtig eingesetzt, langfristig zur Basis unseres Erfolgs werden.“

Ein weiterer wesentlicher Aspekt, der künftig dabei helfen soll, schneller und gezielter auf wechselnde Anforderungen des Marktes reagieren zu können, ist die sinnvolle Bündelung verschiedener Kernbereiche. So hat Kodak beispielsweise das gesamte Digital-Segment gebündelt, und das Team agiert seither konzentriert im Digital Center in

Dayton, Ohio. Mit dieser Bündelung möchte Jim Continenza erreichen, dass technologische Entwicklungen nicht nur in einer Abteilung genutzt werden, sondern dass die vorhandenen Technologien allen Bereichen des Konzerns zur Verfügung stehen und die marktführenden Innovationen und Technologien durch die Zusammenführung in einem zentralen Kompetenzcenter insgesamt besser genutzt und die angebotenen Lösungen von Kodak harmonisch aufeinander abgestimmt werden können.

SOLIDE FINANZSTRUKTUR

„In finanzieller Hinsicht“, so Jim Continenza, „sind wir so stark wie seit Jahren nicht mehr und investieren wieder einen großen Teil unseres Geldes in die laufende Produktentwicklung.“ Dies wurde durch Kostensenkungen im Wert von 100 Millionen US-Dollar in einem Jahr und durch den Verkauf von Vermögenswerten erreicht, darunter die äußerst erfolgreiche Flexo-Verpackungssparte von Kodak, die im April letzten Jahres von dem Private-Equity-Investor Montagu übernommen wurde – ein weiteres Ergebnis der Neuausrichtung von Kodak. Für Jim Continenza stellte dieser Schritt mit Blick auf das unternehmenseigene Portfolio die absolut richtige Entscheidung dar.

„Diese Transaktion verkörperte einen wichtigen Wendepunkt in unserem Transformationsprozess und hat unsere Finanzposition durch einen erheblichen Barmittelzufluss gestärkt. Heute verfügt Kodak wieder über eine solide Kapitalstruktur, die es uns nun auch wieder ermöglicht, bei neuen Investitionen flexibel zu agieren. Man kann kein Unternehmen erfolgreich umstrukturieren und zukunftsfähig aufstellen, wenn man letztendlich nur für die Tilgung der alten Schulden arbeiten muss“, so Jim Continenza.

Die Liquidität des Unternehmens wurde jedoch nicht nur durch den notwendigen Personalabbau verbessert, sondern darüber hinaus auch durch die Veräußerung von Patenten und dem Verkauf eines Teil des angebotenen Portfolios. Um die richtigen Entscheidungen für das Unternehmen zu treffen, ist Jim Continenza bewusst an die Basis gegangen und hat mit Mitarbeitern aller Hierarchien bis hin zur niedrigsten Ebene gesprochen, um sämtliche Prozesse und Strukturen richtig einschätzen und bewerten zu können. Diese Gespräche waren für ihn sehr wichtig und aufschlussreich gewesen und haben ebenfalls für das notwendige Maß an Transparenz sowie die Aufdeckung und Eliminierung dysfunktionaler Strukturen gesorgt.

KLARE KUNDENFOKUSSIERUNG

Einen der wesentlichen Kernpunkte von Jim Continenzas Strategie verkörpert die konsequente Fokussierung auf die Kundenbedürfnisse. Als die derzeit maßgeblichen drei Schlagworte identifiziert er: Einfachheit, Produktivität und Wachstum. Dies seien die drei wesentlichen Faktoren, auf die es den Kunden vorrangig ankomme und die es bei der Entwicklung neuer Technologien und Angebote stets mit zu berücksichtigen gelte. Er betonte, dass sich die bisherige Perspektive grundlegend ändern müsse. Man müsse immer wieder hinterfragen, was der Kunde wirklich möchte, eng an der Praxis bleiben, um zu erkennen, worin die Probleme der Kunden bestünden und könne nicht mehr länger aus dem Blickwinkel des eigenen Unternehmens heraus Lösungen für die Märkte entwickeln. Jim Continenza zufolge müsse die Prämisse „Der Kunde zuerst“ oberste Priorität haben, auch wenn viele diese Devise vielleicht nicht mehr hören könnten. Viele Unternehmen benutzen dies

als Plattitüde; für den Erfolg eines Unternehmens sei es jedoch entscheidend, diese Devise mit Leben zu erfüllen und tagtäglich auf allen Ebenen und bei allen Entscheidungen zu leben. Denn Fakt sei schließlich: ein unzufriedener Kunde bzw. ein insolventer Kunde könne einem Unternehmen irgendwann selbst das Leben kosten.

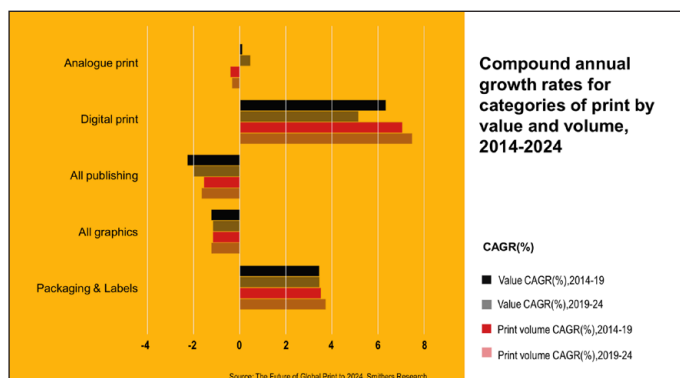
DEM DRUCKSEKTOR VERPFLICHTET

„Kodak sieht sich klar der Druckindustrie verpflichtet, und wir wollen uns fortan durch organisatorische Veränderungen noch gezielter auf das Drucksegment und seine Kunden konzentrieren. Diesen Ansprüchen wird Kodak mit einem lückenlosen Lösungsangebot in vollem Umfang gerecht. Wir stellen Spitzentechnologien zur Verfügung, die den Bedürfnissen der Kunden nach Produktivitätssteigerung und Wachstumsförderung entsprechen. Die prozesslosen Sonora Druckplatten, unsere Platesetter-Serie mit innovativer Squarespot-Technologie, die Prinergy Workflow Software, unsere Nexfinity Bogendruckmaschine, unsere Prosper Inkjet-Druckmaschine, unsere proprietären, wasserbasierten Tinten und die Ultrastream Inkjet-Technologie bilden hierbei die leistungsstarken Bausteine unseres Portfolios und bringen alle notwendigen Voraussetzungen mit, im Druckmarkt eine führende Position einzunehmen“, betont Jim Continenza.

Ein weiterer wichtiger Aspekt der neuen Customer-First-Politik beinhaltet zudem die Optimierung der vorhandenen Vertriebsstrukturen. Zuvor waren Kunden dazu gezwungen, sich je nach Produkt mit verschiedenen Außendienstmitarbeitern auseinanderzusetzen. Heute verfügen Kodak-Kunden über einen festen Ansprechpartner, der für sämtliche Anfragen und Bedürfnisse zuständig ist und sämtliche Fragestellungen und Anforderungen seitens des Kunden koordiniert. Kodaks Strukturen, bei denen der Kunde für jedes Produkt einen anderen Ansprechpartner hatte, seien tödlich für den Vertrieb und für das Image gewesen. Dies musste sich unmittelbar ändern.

DIE ZUKUNFT IST DIGITAL

Einen wichtigen Baustein bei der digitalen Weichenstellung verkörpert selbstverständlich der Workflow. Mit Prinergy strebt man laut Jim Continenza ein Plattform-„agnostisches“ Workflowsystem



Die Grafik zeigt die zusammengesetzten jährlichen Wachstumsraten für Druckkategorien nach Wert und Volumen im Zeitfenster von 2014 bis 2024.

tem an, das dank seiner offenen Schnittstellen in der Lage sei, mit nahezu jedem anderen System zusammenzuarbeiten. Derzeit ziehe er außerdem in Erwägung, ein Basis-Prinergy kostenfrei zur Verfügung zu stellen, das der Kunde dann über den Zukauf einzelner Module gemäß seines konkreten Bedarfs erweitern kann. Eine Verlagerung in die Cloud würde darüber hinaus zusätzliche spannende Optionen bieten und interessante Einblicke hinsichtlich der tatsächlichen Nutzung durch die Anwender eröffnen.

Auf die Frage, mit welchen zukünftigen Entwicklungen er rechnet, verwies Jim Continenza auf die wichtigsten Kundenkriterien hinsichtlich neuer Investitionen. Dies seien bei allen neuen Lösungen stets die Anforderungen, mit niedrigeren Kosten bei höheren Geschwindigkeiten und mit einer noch besseren Qualität produzieren zu können. Darüber hinaus würden auch die Themen Nachhaltigkeit sowie Gesundheit und Sicherheit – sowohl im eigenen Unternehmen als auch bei Kodaks Kunden – zunehmend fokussiert. Durch die Verwendung wasserbasierter Tinten und der prozessfreien Platten sei Kodak speziell mit Blick auf das Thema Nachhaltigkeit bestens gerüstet.

Eine technologische Hürde, die es in nächster Zeit noch besser zu meistern gelte, sei sicherlich die Aufhebung der Beschränkungen von Primern im Inkjetdruck. Der Umstand, dass man noch nicht auf allen Substraten mit Tinte drucken kann, verkörpere nach wie vor einen großen Nachteil des Digitaldrucks gegenüber dem Offsetdruck. Tinten, mit denen sich auf sämtlichen Papieren drucken ließe, seien derzeit schlichtweg nicht kosteneffektiv. Erst wenn man mit vernünftigen Kosten bei guter Qualität auf sämtlichen Materialien drucken

könne, könne der Inkjetdruck auf breiter Front durchstarten.

Für die Prosper-Systeme sieht Jim Continenza noch ein großes Potenzial. Die hervorragende Bildqualität bei Geschwindigkeiten von 200 bis 300 Metern pro Minute mit den branchenweit niedrigsten Betriebskosten treibt den Wechsel von analogen zu digitalen Technologien weiter voran. Eine positive Perspektive ergibt sich auch daraus, dass Kodak das Wachstum des Prosper-Seitenvolumens mit bestehenden Kunden fortsetzt. Jim Continenza ist der Ansicht, dass Kodaks Entwicklung neuer digitaler Systeme im Verpackungs- und Werbedruck zusätzliche Möglichkeiten für den Wechsel von der analogen zur digitalen Technologie bietet, was mit Kodaks Strategie der Verdoppelung der Anzahl der digital gedruckten Seiten in Einklang steht.

INNOVATIVE TECHNOLOGIEN ALS KLUGE INVESTITIONSGRUNDLAGE

Bei der Frage nach den kommenden Anwendungen sei es gemäß Jim Continenza immer eine gute Idee, den Bedürfnissen der Kunden zu folgen. Im Bereich der Offset-Plattenbelichtungssysteme werden Systeme gesucht, die die Produktivität und Rentabilität sowohl in der Druckvorstufe als auch im Drucksaal erhöhen. Kodaks Antwort auf diese Anforderungen seien daher die nächste Generation der prozessfreien Sonora-Druckplatten, der bis dato schnellste XLF Platesetter sowie der schnellste 8-Seiten CtP-Belichter für prozessfreie Platten.

„Auch das beste Produkt lässt sich noch weiter verbessern. Daher wartet die neueste Generation der Kodak Sonora Druckplatten mit einem noch besseren Kontrast und einer höheren Stabilität, kürzeren Belichtungszeiten und

einer UV-Kompatibilität auf“, schildert Jim Continenza.

In Bezug auf die Workflow-Software fordern Kunden Lösungen zur Maximierung der Produktionseffizienz, der Datensicherheit und der Betriebszeit. Kodak kommt diesem Bedürfnis mit Prinergy on-demand, der sichersten und zuverlässigsten Cloud-basierten Workflow-Plattform der Branche, nach. „Prinergy-on-demand bietet zahlreiche Vorteile für den Kunden. Hierzu zählen an erster Stelle die hohe Sicherheit und unübertroffene Produktivität sowie die geringeren Betriebskosten“, so Jim Continenza.

Hinsichtlich des Digitaldrucks wünschen sich Kunden eine digitale Druckmaschine, die durch Vielseitigkeit überzeugt und so die Produktivität maximiert. Mit der Nexfinity der nächsten Generation hält Kodak ein besonders vielseitiges und produktives Drucksystem bereit. Die digitale Einzelblattplattform wartet neben niedriger TCO mit einer hohen und überaus beständigen EP-Bildqualität auf. Mit etwa fünf Minuten Wechselzeit bei den Sonderfarben im fünften Farbwerk und einer Druckgeschwindigkeit von 150 Seiten pro Minute überzeugt sie durch ihre Vielseitigkeit und Produktivität.

Für den Bereich Verpackungen besteht nach wie vor ein großes Interesse an digitalen Lösungen, die Druckereien dabei unterstützen, die Nachfrage nach flexiblen Verpackungen in kleinen Auflagen zu befriedigen. Kodak hält speziell für diese Anwendungen sein neues Uteco Sapphire Evo Wide System bereit. Das System druckt auf Basis der Kodak Ultrastream Tintenstrahltechnologie und ist die erste Druckmaschine für flexible Verpackungen auf dem Markt, die sich der neuesten Continuous-Inkjet-Technologie von Kodak bedient.

Das erste Ultrastream-System mit einer Druckbreite von 1,25 m verkörpert einen revolutionären Fortschritt im digitalen Verpackungsdruck. Das breite Format der neuen Sapphire EVO W Druckmaschine erlaubt Markenartiklern, den Digitaldruck in ihren traditionellen Flexodruckformaten effizient zu nutzen. Die Sapphire EVO W verwendet wasserbasierende Tinten, bietet Produktionsgeschwindigkeiten auf dem Niveau analoger Druckmaschinen und kann beim Druck von Aufträgen mit kleinen bis mittleren Auflagen günstigere Kosten als der Flexodruck erreichen.



Die gesamte Nexfinity-Plattform wurde dafür konzipiert, Druckdienstleistern ein einfaches Agieren in einem wesentlich dynamischeren Druckmarkt zu ermöglichen.

Digital gedruckte Geschenkkarten auf dickerem Karton

Die Haptik gibt den Ausschlag

Mit Hilfe einer neuen Modifizierung sind HP Indigo 30000-Druckmaschinen nun in der Lage, Materialien bis zu einer Dicke von 660 Mikrometern zu bedrucken. Dies ist das Resultat eines Entwicklungsprojektes, das gemeinsam von HP, Green Gift Cards, Transcend Packaging und Iggesund Paper durchgeführt wurde.

Graham Lycett, Managing Director des Unternehmens Green Gift Cards, war einer der Hauptinitiatoren des Entwicklungsprojekts, das zum Ziel hatte, die Verwendung von dickerem Karton auf HP Indigo 30000-Druckmaschinen zu ermöglichen. „Dickere Materialien digital bedrucken zu können, ist ein wichtiger Schritt auf dem Weg zur Produktion von Geschenkkarten und anderen Arten von Karten auf Digitaldruckmaschinen“, führt Graham Lycett den Grund an, der den Anstoß zu diesem Projekt gegeben hat. Ursprünglich war die HP Indigo 30000 nur für den Druck auf Materialien bis zu einer Dicke von 600 Mikrometer ausgelegt. In einem von Green Gift Cards, HP Indigo, Transcend Packaging und Iggesund Paperboard durchgeführten Entwicklungsprojekt wurde die mögliche Substratdicke jetzt auf 660 Mikrometer erhöht. Im Hinblick auf die Steifigkeit und Festigkeit des Invercote-Kartons, der das Drucksystem durchläuft, verkörpert diese Veränderung einen signifikanten Fortschritt.

„Das ist ein großer Sprung nach vorne. Diese 10 % bringen den entscheidenden Unterschied zwischen einer Unmenge an Papierstaus und einem reibungslosen Druckbetrieb. Ganz zu schweigen von Kratzern etc. Und das ist im Übrigen erst die halbe Wahrheit – denn das wirkliche Problem, das es zu lösen galt, ist die Steifigkeit des Materials. Invercote ist beinahe wie Sperrholz, es ist sehr steif und lässt sich im System nur schwer biegen“, schildert



Die HP Indigo 30000-Druckmaschine kann jetzt so modifiziert werden, dass sie Karton bis zu einer Materialstärke von 660 Mikrometern verarbeiten kann, ein enormer Vorteil bei der Produktion von Karton-Geschenkkarten. HP Indigo, Green Gift Cards, Transcend Packaging und Iggesund Paperboard haben hierbei eng zusammengearbeitet, um dieses Projekt zu verwirklichen.

Moshiko Levhar, Business Manager im Bereich Faltkartons bei HP Indigo.

„Damit kommen wir dem haptischen Eindruck – wie sich die Karte in der Hand anfühlt – einer traditionellen Kunststoff-Geschenkkarte in Kreditkartengröße viel näher. Das ist wichtig, denn genau aus diesem Grund zögern manche Unternehmen, von Kunststoff auf Karton umzusteigen“, betont Graham Lycett und spricht sich deutlich dafür aus, Kunststoffkarten durch Karten aus Karton zu ersetzen. Schließlich ließen sich durch diese Änderung die Umweltauswirkungen der Karte um mehr als 95 % reduzieren, da biogene Materialien anstelle von solchen auf Basis fossiler Rohstoffe verwendet werden.

ERSTER ERFOLGREICHER EINSATZ

Derzeit gibt es weltweit erst eine Druckmaschine mit der entsprechenden Modifizierung zur Bearbeitung von dickerem Material. Sie steht bei Transcend Packaging in Großbritannien, einem Unternehmen, dem es ebenso wie Graham Lycett am Herzen liegt, einen Beitrag zum Klimaschutz zu leisten. Transcend Packaging produziert nicht nur Verpackungen und Karten für Green Gift Cards, sondern hat sich auch weltweit einen Namen als Hersteller von Trink-

halmen auf Papierbasis in großen Stückzahlen gemacht.

Die Beteiligung von HP Indigo an diesem Projekt bringt laut Graham Lycett auch weitere Vorteile, da die Mosaic-Software von HP für variables Bedrucken verwendet werden kann. „Wir können nicht nur den Druck von einer Karte zur nächsten variieren, sondern der digitale Druck ermöglicht es uns auch, bei kleineren Auflagen attraktive Preise anzubieten. Große Unternehmen können also Volumen ganz nach ihrem Bedarf bestellen und müssen keine riesigen Auflagen drucken lassen, um günstige Preise zu erzielen. Sie stellen auf erneuerbare Materialien um, und das Volumen ihrer Bestellungen reduziert unsere Lagerbestände sowie die anfallenden Abfälle und lässt uns genug Raum für schnelle Designänderungen.“

Die Weiterentwicklung der Druckmaschinen von HP Indigo hängt weitgehend von der von Iggesund Paperboard gelieferten Qualität ab. „Wir haben aktiv darauf hingearbeitet, unseren Invercote-Karton zur besten Lösung für digitalen Druck zu machen. Dieses Projekt beweist, dass wir auf dem richtigen Weg sind“, erklärt Thomas Janson, Business Development Manager bei Iggesund Paperboard.

HP Indigo stellt gleich zwei neue Digitaldruckplattformen vor

Produktiv wie nie zuvor

Die beiden neuen HP Indigo-Plattformen der Serie 5 und Serie 6 bieten aufgrund höherer Druckgeschwindigkeiten eine deutlich gesteigerte Produktivität. Mit Liquid Electrophotography LEPX stellt HP eine auf Geschwindigkeit fokussierte Architektur vor, die je nach Anwendung genauso schnell arbeitet wie analoge Lösungen. Insgesamt kündigt HP für 2020 acht neue Maschinen an. Für den Akzidenzdruck erweitert HP sein Portfolio um die HP Indigo 15K im B2-Format, die HP Indigo 7K und HP Indigo 7eco im SRA3+ Format. Den Verpackungsdruck adressiert das Unternehmen mit der HP Indigo 6K, HP Indigo 8K, HP Indigo 25K, der HP Indigo 35K sowie der Rollendruckmaschine HP Indigo 90K im B1-Format.

HP stellt erstmalig gleich zwei neue, innovative HP Indigo-Generationen vor. Diese richten sich speziell an Druckdienstleister und -konverter, die ein erhöhtes Auftragsvolumen im Digitaldruck zu bewältigen haben. Beide Plattformen bieten höhere Druckgeschwindigkeiten, ermöglichen neben anderen technischen Neuerungen beeindruckende Produktivitätssteigerungen und begünstigen somit die Transformation vom Analog- zum Digitaldruck.

WACHSTUMSCHANCEN DURCH EINE HÖHERE PRODUKTIVITÄT IM NONSTOP-DRUCK

Die HP Indigo 100K Digital Press im B2-Format ist die erste Maschine der Serie 5. Die HP Indigo 100K Digital Press stellt die derzeit weltweit produktivste



Als erste Druckmaschine der HP Indigo Series 5 ist die HP Indigo 100K für Offsetdrucker konzipiert, die den hochproduktiven On-Demand-Digitaldruck einführen möchten.

digitale B2-Lösung dar und wurde entwickelt, um die Leistungsfähigkeit von professionellen Druckdienstleistern zu erhöhen. Sie richtet sich vorrangig an Offset-Anbieter, die eine digitale Ergänzung für ihren Maschinenpark suchen und gleichzeitig die Möglichkeiten der Personalisierung und Individualisierung vorantreiben wollen.

Die neue HP Indigo 100K eignet sich besonders für den Nonstop-Druck. Die 4-Farb-Maschine ermöglicht eine deutlich höhere Produktivität unter Beibehaltung der sprichwörtlichen HP Indigo Qualität. Mit einer Leistung von 6.000 Bogen/h steigert die HP Indigo 100K die Margen bei der digitalen Produktion von Kleinauflagen. Neue Kalkulationsmodelle bestätigen eine geringere Gesamtbetriebskostenbelastung. Die HP Indigo 100K zeichnet sich durch ihr komfortables Papierhandling aus, und eine offset-ähnliche Greifarmkonstruktion sorgt für eine präzise Registerhaltigkeit. Darüber hinaus verfügt die HP Indigo 100K über eine ganze Reihe spannender zusätzlicher Features. Hierzu zählen u.a. die Farbautomatisierung, die Kalibrierung und die schnelle Umstellung zwischen Druckaufträgen mit unterschiedlichen Bedruckstoffen.

Die 2019 begonnenen Betatests, die u.a. auch in reinen Offset-Druckereien stattfanden, wurden erfolgreich abgeschlossen. „Die Leistung der HP Indigo 100K übertrifft alles, was wir bisher mit dem Digitaldruck erlebt haben. Die Automatisierungsinnovation ermöglicht den Nonstop-Druck, hilft uns, Aufträge schneller an unsere Kunden zu liefern und eröffnet unserem Unternehmen neue Ge-

winnmöglichkeiten“, so Vincenzo Ciriemele, CEO von PressUP, Betatester.

Des Weiteren hält HP für den Akzidenzdruck in seinem neuen Portfolio die HP Indigo 15K im B2-Format sowie die HP Indigo 7K und die HP Indigo 7eco im SRA3+ Format bereit. Die B2-Digitaldruckmaschine HP Indigo 15K wurde entwickelt, um die unterschiedlichsten Kundenanforderungen auf höchst produktive Weise zu erfüllen. Sie bietet jetzt eine größere Medienunterstützung, inklusive dicker Substrate, und eine größere Tintenvielfalt, wodurch den Druckdienstleistern vielfältige neue Möglichkeiten eröffnet werden. Die HP Indigo 15K Digital Press wartet mit einer verbesserten Qualität mit hochauflösendem Druck und FM-Raster sowie einer Vielseitigkeit auf, die durch eine größere Auswahl an Bedruckstoffen ermöglicht wird und nun zusätzliche Optionen mit bis zu 600 Mikron (24 pt.) bietet. Zu den neuen Druckfarben gehören die ElectroInks Premium White und Invisible Yellow. Neue hochauflösende stochastische FM-Raster unterstützen eine erhöhte Schärfe für Halbtontexte. Die HP Indigo 12000 ist auf die neuen Funktionen der HP Indigo 15K aufrüstbar.

Das SRA3+ Modell HP Indigo 7K bietet eine erweiterte digitale Vielseitigkeit und über 20 Spezialtinten. Das 19-Zoll-Digitaldrucksystem eröffnet ein breiteres Spektrum an hochwertigen Digitalanwendungen mit speziellen Tinten wie HP Indigo ElectroInk Silver, hochdeckendem Premium White, Invisible Yellow für Sicherheits-Anwendungen und ElectroInk Easy Release Tinte für Scratch-off-Anwendungen.

Die HP Indigo 7eco ist eine Druckmaschine der Einstiegsklasse und verkörpert für Druckdienstleister eine erschwingliche SRA3+ Lösung mit der bekannten Qualität und Produktivität von Indigo.

Die HP Indigo 90K Rollendruckmaschine unterstützt Simplex-Anwendungen wie Banner, übergroße B1-Poster und Tapeten und verfügt über neue und patentierte Algorithmen für den Endlosdruck.

BRILLANTERE TINTEN FÜR DEN INKJETDRUCK

Eine weitere Neuheit verkörpert das innovative 22-Zoll-Flaggschiff HP PageWide T250 HD für den Inkjet-Rollendruck. Mit den neuen HP Brilliant Inks erweitert sie die Möglichkeiten des kommerziellen Tintenstrahldrucks, indem erstmalig die Verwendung von gestrichenen und ungestrichenen Offsetpapieren ermöglicht wird. HP Brilliant Ink liefert qualitativ hochwertige Drucke mit auffälligen Farben, kräftigen Rot- und schillernden Blautönen sowie hohem Farbglanz. Ein neuer CMYK-Tintensatz bietet einen erweiterten Farbraum, der speziell für das Drucken in hoher Qualität auf gestrichenen und ungestrichenen Offsetmedien entwickelt wurde. Der HP Optimizer sorgt für sanfte Farbverläufe und Füllungen, indem er Schwankungen von Charge zu Charge auf beschichteten Medien ausgleicht und gleichzeitig eine hohe optische Dichte mit reduziertem Durchscheinen auf unbeschichteten Offsetmedien liefert. Ein integriertes Kamerasystem

und ein Spektralphotometer überwacht die Druckqualität in Echtzeit und liefert dem Bediener Leistungseinblicke, während die Druckmaschine mit hoher Geschwindigkeit läuft. Für die HP PageWide Web Press T250 HD hat HP gemeinsam mit Harris & Bruno den H&B ExcelCoat ZRW Web Coater für UV- und wasserbasierte Lackanwendungen entwickelt. Der Coater wird exklusiv durch HP vertrieben.

„Da die Industrie immer mehr nach qualitativ hochwertigem und vielseitigem Druck verlangt, ermöglichen es die Lösungen HP Indigo und PageWide Web Press den Druckdienstleistern, problemlos vom Offset- zum Digitaldruck überzugehen und ihr Geschäft mit neuen Dienstleistungen für die Kunden auf Wachstums- und Rentabilitätskurs zu halten“, erklärt Santi Morera, General Manager und Global Head of Graphics Solutions, HP Inc.

120 M/MIN: DIE SCHMALBAHN-LÖSUNG HP INDIGO V12 DIGITAL PRESS FÜR ETIKETTEN

HP Indigo bietet Etikettendruckern das branchenweit umfangreichste Portfolio an Druckmaschinen sowie neue Lösungen für die Farb- und Workflow-Automatisierung, um verschiedene On-Demand-Druckaufträge effizient und mit geringer Makulatur zu liefern. Für 2020 hat HP für das Segment digitale Etiketten und Verpackungen ein völlig neues Portfolio angekündigt, das die Transformation des Digitaldrucks beschleunigen

soll. Einen bedeutenden Schritt verkörpert dabei die neue HP Indigo V12 Digital Press. Hierbei handelt es sich um die erste HP Indigo, die auf der innovativen HP Indigo LEPX-Architektur der nächsten Generation basiert und mit bis zu zwölf Farben konfiguriert werden kann. Die Farben lassen sich bei laufender Produktion auswechseln und in beliebigen Kombinationen zusammenstellen.

Als erste der Indigo Series 6-Plattform bietet die Schmalbahn-Etikettendruckmaschine die bekannte Druckqualität, den Farbumfang und die Anwendungsvielseitigkeit von Indigo bei deutlich höheren Geschwindigkeiten. Mit einer Druckgeschwindigkeit von bis zu 120 m pro Minute erreicht die HP Indigo V12 eine Produktivität, die mit analogen Lösungen vergleichbar ist. Die HP Indigo V12 unterstützt darüber hinaus die größte Palette an Substraten für den digitalen Etikettendruck, von 12-Mikrometer-Film ohne Träger bis hin zu 450-Mikrometer-Karton, wobei der integrierte Inline-Primer zum Einsatz kommt. Das neue Feature Spot Master, die nächste Generation der HP Indigo-Farbautomatisierungstechnologie, stellt zudem eine konsistente Farbwiedergabe sicher. Es sorgt für den optimalen Druck von Markenfarben und überzeugt mit überragender Farbqualität und Einheitlichkeit. Die HP Indigo V12 Digital Press wird voraussichtlich 2022 kommerziell verfügbar sein.

Neben der rasanten HP Indigo V12 umfasst HPs neues Portfolio auch die innovativen Schmalbahn-Digitaldruckma-

Stay connected



Sie erreichen uns via Email,
Telefon oder Videokonferenz.
Bleiben Sie gesund!

Telefon +49 (0) 7191/46-0
info@mbo-folder.com
www.mbo-folder.com



schinen HP Indigo 6K und HP Indigo 8K für Etiketten, die HP Indigo 25K für flexible Verpackungen und Etiketten sowie die HP Indigo 35K mit Bogen- und HP Indigo 90K mit Rollen-zu-B1-Bogen für Faltkartons. Die HP Indigo 6K und HP Indigo 8K Digitaldruckmaschinen bieten eine große Bandbreite an Anwendungsmöglichkeiten und bewältigen aufgrund ihrer erweiterten Farb- und Workflow-Automatisierungsfunktionen mehr Aufträge pro Tag. Die HP Indigo 25K Digital Press überzeugt mit verbesserten Gesamtbetriebskosten, um Etiketten- und flexible Verpackungskonverter dabei zu unterstützen, profitabel zu wachsen und flexible Verpackungen nach Bedarf zu liefern. Die HP Indigo 35K im B2-Bogenformat und die HP Indigo 90K im B1-Bogenformat für Faltschachteln bedienen vertikale Märkte wie Gesundheits- und Körperpflege, Plastikkarten und hochwertige Faltschachtelmärkte mit erhöhter Produktivität, einem breiteren Anwendungsbereich und erweiterten Farbfunktionen. So genannte „Value Packs“ mit verschiedenen Upgrade-Optionen ermöglichen es dem bestehenden Kundenstamm, ebenfalls von den neuen Funktionen und Fähigkeiten zu profitieren.

NEUE LEPX-ARCHITEKTUR

Mit LEPX wurden wesentliche Eigenschaften der LEP-Technologie verbessert. Innerhalb der LEPX-Architektur arbeiten anstatt einer einzigen LEP-Engine wie zuvor nun sechs Imaging-Engines gleichzeitig. Dies führt zu einer Vervielfachung der Geschwindigkeit und kombiniert die Vorteile des analogen Drucks mit dem Digitaldruck. Das Ergebnis: LEPX ermöglicht genau die Geschwindigkeit und Effizienz, mit der Druckdienstleister große Druckvolumina rentabler als bisher produzieren können.

Die LEPX-Architektur ermöglicht es den Druckdienstleistern, Aufträge mit einer kalkulierbaren, vorhersehbaren Geschwindigkeit auszuführen – unabhängig von der Art der Grafik, der Farbdeckung oder dem Einsatz von Spezialfarben. Gedruckt wird mit einer ge-

stochen scharfen Druckauflösung von 1.600 dpi.

ERWEITERTE WORKFLOW- UND FARBAUTOMATISIERUNG

Die neue Farbautomatisierungslösung Spot Master ermöglicht es den Anwendern, Markenfarben innerhalb von Minuten zu erreichen, was sie zur schnellsten Time-to-Color-Lösung macht. Spot Master erlaubt es Druckereien, eine hohe Farbkonsistenz und -einheitlichkeit über den gesamten Druck zu liefern. Hierfür wird ein neuer Algorithmus verwendet, der für eine schnelle und genaue Farbabstimmung sorgt, der sicherstellt, dass jede Verpackung gleich aussieht, egal wann und wo sie gedruckt wurde. Spot Master wird für die HP Indigo 35K, HP Indigo 25K, HP Indigo 6K und HP Indigo 8K erhältlich sein. Ein spannendes neues Feature verkörpert das in HP PrintOSX angebotene Brand Beat. Das Tool liefert zuverlässig Farbberichte in Echtzeit direkt an Konverter und Marken.

EINE PLATTFORM FÜR DIE AUTOMATISIERUNG

HP PrintOSX vereint Cloud-Plattform-Anwendungen mit einer KI-gestützten Service- und Support-Infrastruktur. Basierend auf der fortschrittlichen Technologie, den Werkzeugen und dem Know-how von PrintOSX haben Kunden die Möglichkeit, mit dem Aufbau der „Druckfabrik der Zukunft“ zu beginnen sowie betriebliche Exzellenz zu erreichen, die Produktion zu automatisieren und mit sinnvollen Anwendungen zu ergänzen. Seit der Einführung auf der drupa 2016 sind mehr als 12.000 HP Kunden über HP PrintOS vernetzt und setzen auf zahlreiche Anwendungen, die Big Data in der Cloud in Echtzeit für alle Arten von Produktionsherausforderungen nutzen. Zu den Anwendungen gehören u.a. HP PrintOS Marketplace, HP Mosaic und HP PrintOS Site Flow.

Der HP PrintOS Marketplace ist mit einer neuen Benutzeroberfläche sowie neuen Anwendungen und Partnerlösungen ausgestattet, einschließlich Informa-

tionen über Markttrends und Geschäftsmöglichkeiten sowie Hunderte von kostenlosen offenen, individuell anpassbaren künstlerischen Designs.

HP Mosaic ist jetzt noch vielseitiger. In Kooperation mit Microsoft Xiaoice können Anwender im PrintOS Marketplace bereits auf zahlreiche Muster zugreifen. Die ersten 4.000 Muster sind bis Ende 2020 kostenfrei erhältlich.

HP PrintOS Site Flow ist eine Lösung zur Automatisierung für eine End-to-End-Produktion, von der Bestellung bis zum Versand. Site Flow bietet jetzt drei Benutzerebenen – Lite, Pro und Enterprise – und unterstützt Druckdienstleister, die zwischen 50 und 10.000 Aufträge pro Tag produzieren wollen. Im Jahr 2019 wurden mehr als 20 Mio. Druckaufträge von Site Flow verarbeitet, was einer Steigerung von 34 % im Vergleich zum Vorjahr entspricht. Unterstützt werden die Anwender auch durch neue Predictive Press Care Algorithmen, die potenzielle Fehler oder Mängel an der Druckmaschine erkennen, bevor diese die Produktion beeinflussen.

„Der Bedarf an hochwertigem, vielseitigem und produktivem Digitaldruck ist heute größer denn je, aufgrund der größeren kurzfristigen Nachfrage nach Lieferungen am gleichen Tag, der Forderung nach Nachhaltigkeit und der zunehmenden Bedeutung von individuellen Druckerzeugnissen. Mit dem neuen Portfolio bieten wir unseren Kunden eine gute Voraussetzung für zukünftiges Wachstum. In der heutigen schnelllebigen Zeit benötigen Kunden die Flexibilität, um schnell zu reagieren und damit das Geschäft voranzutreiben“, so Santi Morera, General Manager und Global Head of Graphics Solutions, HP Inc.

EINE NEUE ÄRA DER DIGITALEN PRODUKTION

Mehr als 100 Komponenten und Bauteile des neuen Portfolios wurden mit der Multi Jet Fusion-Technologie von HP produziert, darunter die HP Indigo 100K Digital Press, die HP Indigo V12 Digital Press und die HP Indigo 15K Digital Press. Die HP eigene 3D-Drucktechnologie ermöglicht es HP, Lern- und Designzyklen zu beschleunigen, neue Teile in Tagen statt in Wochen zu liefern und die CO₂-Bilanz durch einen geringeren Energie- und Materialverbrauch zu reduzieren – wobei einige Komponenten bis zu 90 % leichter werden als bisher.



Die HP Indigo V12 Schmalbahn-druckmaschine druckt jeden Auftrag mit bis zu sechs Farben mit 120 Laufmetern pro Minute.

Zweites vollautomatisches Schneidesystem bei Walcher & Rees in Betrieb

BASS-Duett in der Etikettenbranche

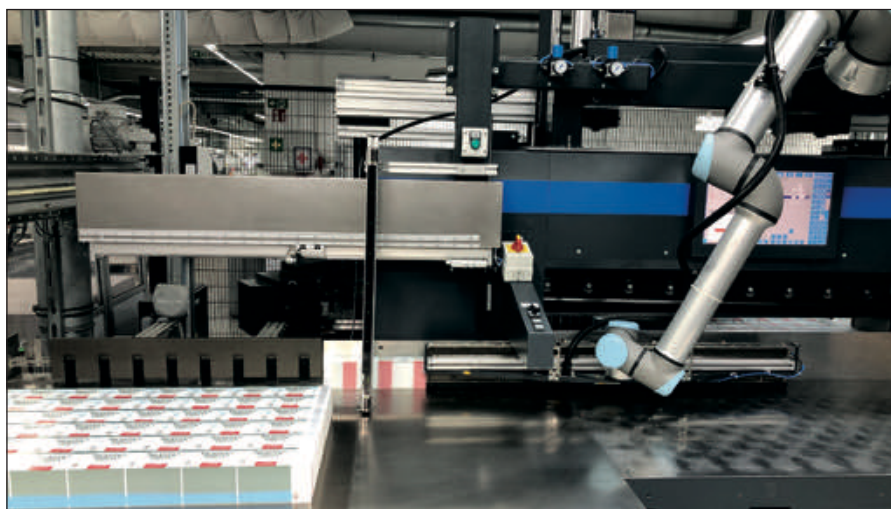
Gerade einmal drei Monate nach der Inbetriebnahme der ersten BASS-Linie war man sich bei Ferdinand Walcher & C.F. Rees GmbH so sicher, in die richtige Technologie investiert zu haben, dass man gleich ein zweites System bestellt hat.

Mit dem Baumann Automatischen Schneide System, kurz BASS, hat das Heidenheimer Unternehmen den Schneideprozess voll automatisiert. Dafür wurde im Unternehmen, das mit einer Tagesproduktion von etwa 60 Mio. Etiketten zu den führenden Produzenten in Europa gehört, jetzt das zweite von sechs bestehenden Schneidesystemen ausgetauscht. Seitdem übernehmen die BASS-Linien mit dem integrierten Roboter zuverlässig und ermüdungsfrei die Aufgaben der Bediener. Die Leistungsfähigkeit und die Qualität überzeugen so sehr, dass für 2020 geplant ist, zwei weitere der vorhandenen Schneidelinien durch die automatischen Schneidesysteme von Baumann zu ersetzen.

„Wir sind mit unserem Standort Vorreiter für Innovationen in unserer Unternehmensgruppe“, erklärt Peter Frank, Prokurist und technischer Leiter bei Walcher&Rees. „Durch den Einsatz neuester Technologien und permanenter Prozessoptimierung sind wir zu dem geworden, was wir heute sind. Überzeugt die Technik bei uns im Haus, ist sie auch für unsere anderen Unternehmen interessant. Dafür brauchen wir auch innovative Partner, mit denen wir reden können und die bereit sind, unsere Wünsche und Anforderungen zu erfüllen. Ein Grund, warum wir uns entschieden haben, sämtliche Schneidelinien sukzessive auf Baumann umzustellen.“

KI MIT FINGERSPITZENGEFÜHL

Das BASS ist zunächst einmal eine Schneidemaschine mit Roboterarm, doch was im ersten Moment nach einer einfachen mechanischen Umsetzung aussieht, ent-



Mannloses Schneiden in der Etikettenproduktion bei Walcher & Rees – BASS Baumann Automatisches Schneide System.

puppt sich als wirkliche Innovation. Die Kombination aus Mechanik und Sensorik sowie die Integration künstlicher Intelligenz machen es sogar möglich, das Fingerspitzengefühl eines erfahrenen Bedieners auf das System zu übertragen. Dabei koordiniert die intelligente Steuerung des Systems maschinelle Funktionen, wie die Dreh- und Neigbarkeit des Anlegesattels, mit der Sensorik und den Bewegungsabläufen der hochwertigen Robotertechnik. So lassen sich auch sensible und schwierigste Materialien, wie sie in der Etikettenfertigung häufig vorkommen, problemlos automatisch verarbeiten.

„Wir waren sehr gespannt, wie unsere Mitarbeiter das System annehmen“, schildert Peter Frank „Schließlich haben wir ja jahrelang auf Produkten eines anderen Herstellers geschnitten. Aber die anfängliche Skepsis hat sich schnell in Begeisterung gewandelt. Die Funktionen sind logisch aufgebaut, und das System lässt sich fast intuitiv bedienen. Einfacher kann ein Umstieg nicht sein. Zudem hilft die Automatisierung dem immer deutlicher spürbaren Fachkräftemangel, besonders in einer Technologie-Hochburg wie Heidenheim, entgegenzuwirken. Dank der BASS-Linien können wir unsere Mitarbeiter flexibler einsetzen und ihnen gleichzeitig moderne und attraktive Arbeitsplätze anbieten. Körperliche Stärke ist heute keine Anforderung mehr für

unsere Schneidesysteme. Die Linien ersetzen bei uns übrigens keine Arbeitskräfte, die gewonnene Zeit hilft uns aber, sie effektiver einzusetzen.“

EFFIZIENT UND PLATZSPAREND

Die Vorteile des Systems liegen für den Etikettenproduzenten klar auf der Hand. Im direkten Vergleich zu den bestehenden Linien verzeichnet Walcher & Rees eine deutliche Steigerung der Effektivität mit der BASS-Linie und freut sich nicht nur über die hohe Verfügbarkeit, sondern zusätzlich über den eingesparten Platz in der Produktion.

„Einen weiteren Vorteil bieten uns die offenen Schnittstellen“, ergänzt Peter Frank abschließend. „Dadurch können wir die Linien in unser selbst entwickeltes ERP- und QM-System einbinden. Damit überwachen wir nicht nur die Qualität und die Produktionsprozesse, sondern haben auch einen direkten Zugriff auf die Energiewerte. Als modernes Industrie 4.0 Unternehmen ist Nachhaltigkeit und ein schonender Umgang mit Ressourcen besonders wichtig. Aus diesem Grund haben wir unter anderem unser gesamtes Unternehmen auf LED-Technik umgestellt. Und diese Einstellung verfolgen wir auch in der Produktion, bei der es ebenso auf die Verbrauchswerte ankommt. Schließlich werden die Linien bei uns gefordert. Wir produzieren im 3-Schicht-Betrieb rund um die Uhr.“

Interview mit Sabine Geldermann, Director drupa

Corona zwingt drupa zu neuem Termin

Die ursprünglich vom 16. bis 26. Juni dieses Jahres geplante drupa wurde aufgrund des sich weltweit massiv ausweitenden Coronavirus auf den 20. bis 30. April 2021 verschoben. Wir sprachen mit Sabine Geldermann, Director drupa & Global Head Print Technologies Messe Düsseldorf GmbH, über die Auswirkungen, die diese Entwicklung über die Verlegung des ursprünglichen Termins hinaus auf die bedeutendste Plattform für die globale Printbranche haben wird.



Sabine Geldermann, Director drupa & Global Head Print Technologies Messe Düsseldorf GmbH

Mit Blick auf die globale Ausweitung des Coronavirus zeichnete es sich in den letzten Wochen bereits ab, was nun Gewissheit ist: Die drupa 2020 wird nicht stattfinden ...

Wie kürzlich angekündigt, müssen wir die drupa 2020 aufgrund der verschärften Situation rund um das Coronavirus leider verschieben. Damit folgt die Messe Düsseldorf der Empfehlung des Krisenstabs der Bundesregierung, bei der Risikobewertung von Großveranstaltungen die Prinzipien des Robert Koch-Instituts zu berücksichtigen. Aufgrund dieser Empfehlung und der zuletzt deutlich gestiegenen Zahl von Infizierten mit dem neuen Coronavirus (SARS-CoV-2) auch in Europa hat die Messe Düsseldorf die Lage neu bewertet. Hinzu kommt die Allgemeinverfügung der Landeshauptstadt Düsseldorf vom 11. März 2020, in der Großveranstaltungen mit mehr als 1.000 gleichzeitig anwesenden Teilnehmern generell untersagt werden. Um der Verantwortung der Messe Düsseldorf zur Gefahrenabwehr gerecht zu werden, musste das Unternehmen in erster Linie das bei

Großveranstaltungen erhöhte Infektionsrisiko minimieren. Maßnahmen zur Minderung des Übertragungsrisikos bei Großveranstaltungen, die das Robert Koch-Institut eindeutig festgelegt hat – wie zum Beispiel eine Belüftung des Veranstaltungsortes, die dem Infektionsrisiko angemessen ist, der Ausschluss von Personen aus Risikogruppen sowie die flächendeckende Einrichtung von Eingangsscreenings waren praktisch nicht umsetzbar. Auch vergleichbare Maßnahmen waren und sind in Anbetracht der unvorhersehbaren, rasanten Entwicklung und der Größenordnungen der verschiedenen Veranstaltungen von bis zu 60.000 Teilnehmern unzumutbar. Getreu dem Motto ‚embrace the future‘ zeichnet sich die drupa schließlich durch persönlichen, internationalen Kontakt und die Live-Präsentation von Produkten aus. Die Entscheidung, die Messe zu verschieben, wurde daher in enger Abstimmung mit unserem Präsidenten und Trägerverband getroffen, die uns hier klare Rückendeckung signalisieren. Wir freuen uns, schnell einen alternativen

Termin vom 20. bis 30. April 2021 gefunden zu haben, sodass alle Beteiligten frühzeitig umdisponieren und sich auf das neue Datum einstellen können.

Welche Schwerpunkte setzt die drupa 2021 und mit welchen Trends und Entwicklungen werden sich die Druckereien in den nächsten Jahren aller Voraussicht nach am intensivsten beschäftigen müssen?

Die aktuellen Trend- und Fokus-Themen, die für die drupa 2020 definiert wurden, behalten natürlich auch zum Nachholtermin im April 2021 höchste Relevanz. Das sind diverse Megatrends, die unsere Branche bereits beeinflusst haben und beeinflussen werden: Industrie 4.0, datengetriebene Applikationen, Automatisierung, künstliche Intelligenz, autonomes Drucken, Smart Factory, Circular Economy, Nachhaltigkeit und vieles mehr. Die Aussteller präsentieren diese Themen in ihren unterschiedlichsten Segmenten durch Neuerungen und Innovationen auf ihren Ständen. Zusätzlich rückt die drupa die relevanten Zukunfts- und Trend-The-

men der Branche mit hochkarätigen Konferenzen in den Fokus: den fünf drupa-Hotspots. Sie werden von renommierten Speakern bereichert, die Entwicklungspotenziale und neue Geschäftsmodelle beleuchten. Die Sonderforen sind der drupa Cube, der Touchpoint 3D fab+print, der Touchpoint Textile, der Touchpoint Packaging und dna (drupa next age). Wir aktualisieren das Programm auf unserer Website für den neuen Termin, wo Sie alle Details zu den einzelnen Vorträgen und Ausstellungen finden werden: events.drupa.de/de.

Worauf liegt der Fokus der Sondershows, die zur drupa stattfinden und welche Kunden möchten Sie damit konkret ansprechen?

Der drupa Cube bietet ein Konferenzprogramm, das dem Motto „educate – engage – entertain“ folgt. In Key Notes, Panels oder Vorträgen treten eine Reihe inspirierender Speaker auf. Die diversen Formate bieten die Möglichkeit für Interaktion und Networking mit allen Beteiligten. Besucher und Aussteller erhalten handlungsorientierte Einblicke in Geschäftstrends, Best Practices für Führungskräfte und Print Futures, die sie mitnehmen können, um sie in ihren eigenen Unternehmen anzuwenden und umzusetzen.

Am Touchpoint 3D fab+print beleuchten Experten aus der AM-Welt (Additive Manufacturing) den so genannten 3D-Druck und seine vielfältigen Möglichkeiten – vom Design über die Produktionsprozesse und Materialien bis hin zu vielen anderen Anwendungsbereichen. In zahlreichen Fachvorträgen von Technologieanbietern und Anwendern erleben die Besucher faszinierende Beispiele erfolgreicher AM-Technologien für die Her-

stellung von Maschinen- und Ersatzteilen, Werkzeugen, Werbeartikeln und Gebrauchsgegenständen.

Ein weiteres spannendes Trendforum ist der Touchpoint Textile. Hier zeigen Industrieexperten der Ausstellerseite gemeinsam mit dem Institut für Textil und Faserforschung Anwendungen aus verschiedenen Branchen wie dem Textildirektdruck, Siebdruck, Transferdruck und Digitaldruck. Ein neuer Ansatz erwartet die Besucher mit der Digital Textile Micro Factory, einer 3D-Simulation, die direkt mit der Produktion verbunden ist und zeigt, wie Bekleidung auf Anfrage und individuell produziert werden kann – eine Modebranche auf dem Weg zur Industrie 4.0.

Der Touchpoint Packaging bietet einen Blick auf visionäre Verpackungslösungen, die sich an den globalen Megatrends orientieren wie z.B. demografischer Wandel, Kreislaufwirtschaft, Individualisierung, Personalisierung, Markenintegrität und Sicherheit.

Last but not least stehen im Zentrum des Sonderforums dna (drupa next age) die disruptiven Entwicklungen der Branche. dna ist ein Netzwerkraum, in dem sich Global Player, Startups und Schlüsselakteure der Branche produktiv über neue Produktideen, Prototypen und Geschäftsmodelle austauschen können und neue Ansätze, Lösungen und Technologien für relevante Querschnittstechnologien in der Druck-, Industrie-, Funktions- und Verpackungsindustrie präsentieren.

Mit der Think Smart Factory in Japan wurde ein Messeevent ins Leben gerufen, bei dem Integration und geschlossene Prozessketten Herstellerübergreifend demonstriert wurden.

Wird ein solches Konzept auch auf der drupa 2021 fokussiert werden?

Eine durchgängige Prozesskette können Besucher bei uns in der Digital Micro Factory des Touchpoint Textile erleben. Zum ersten Mal zeigen die Deutschen Institute für Textil- und Faserforschung (DITF) auf der drupa in Zusammenarbeit mit Partnern aus der Industrie live eine voll vernetzte Supply Chain – vom Kunden bis zum fertigen Produkt. Zu den Partnern zählen sowohl Aussteller der drupa sowie branchenübergreifende, innovative Unternehmen. Als Treiber für den Erfolg gilt hierbei die Kombination aus Agilität, Kreativität, Flexibilität und Realisierung. Wir zeigen in einer Fashion Linie Kreativität, Kundeninteraktion, digitalen Zwilling, Virtualität und vernetzte Produktion.

Die Fashion-Industrie funktioniert hier als Beispiel in der Druckbranche. Auch sie wird virtueller, physische Muster können im Kontext von On Demand Prozessen für Kunden visualisiert und deren Integration in die Micro Factory über neue Möglichkeiten der Digitalisierung und der direkten Kundeneinbindung gezeigt werden. Neue Ansätze verbinden 3-D Bekleidungs-simulation mit einer direkteren Datenübergabe in Virtual und Augmented Reality (VR / AR) – auch auf eigener Hardware – sowie der direkten Integration von digitalem Textildruck und Zuschnitt, Farbmanagement und einer vernetzten Konfektion. Die Micro Factory eröffnet neue Geschäftsmodelle: flexible und lokale Produktion mit geringen Auftragsmengen sowie einen schnellen Weg zu maßgeschneiderter Kleidung bei gleichzeitiger Berücksichtigung von aktuellen Trends und Kundenbedürfnissen.

Zusätzlich werden auch einige Aussteller – teils in Partnerprojekten (z.B. Paperflow aus Italien) – Prozessketten individuell in den verschiedenen Hallen darstellen. Mit der aktuellen Basis, die wir bis dato für die Aufplanung der Ausstellerhallen und unsere Sonderforen gemeinsam mit Partnern geschaffen haben, verfügen wir über ein exzellentes Fundament für die weiteren Planungen mit Blick auf die drupa im April 2021.

Frau Geldermann, wir danken Ihnen vielmals für das interessante Gespräch!



Die 2020 geplante drupa wird auf den 20. bis 30. April 2021 verschoben. Damit folgt die Messe Düsseldorf der Empfehlung des Krisenstabs der Bundesregierung, bei der Risikobewertung von Großveranstaltungen die Prinzipien des Robert Koch-Instituts zu berücksichtigen.

Heidelberg stellt Produktion der Primefire und des Großformatdrucks ein

Heidelberg auf Messers Schneide

Nachdem die Heidelberger Druckmaschinen AG es im aktuellen Geschäftsjahr nicht schaffen wird aus der Verlustzone herauszukommen, hat sich der Vorstand zur strikten Fokussierung auf das Kerngeschäft entschlossen. In diesem Zusammenhang wird es zu einem drastischen Personalabbau kommen, und auch das Maschinensortiment wird mit Blick auf die Profitabilität an die aktuellen Markterfordernisse angepasst.



Rainer Hundsdörfer, Vorstandsvorsitzender von Heidelberg

Um kurzfristig die Strukturkosten zu reduzieren und die Profitabilität des Unternehmens zu verbessern, hat der Vorstand der Heidelberger Druckmaschinen AG folgendes Maßnahmenpaket beschlossen:

- Eine konsequente Fokussierung auf das profitable Kerngeschäft.
- Die Schließung unprofitabler Geschäfte sowie eine deutliche Senkung von Produktions- und Strukturkosten. Die Produktion der Primefire und des Großformatdrucks wird eingestellt.
- Ein weltweiter Abbau von bis zu 2.000 Stellen.
- Die Rückübertragung von Liquidität aus Treuhandfonds in Höhe von rund 375 Mio. Euro soll die Finanzierung des Maßnahmenpakets sichern und die finanzielle Stabilität deutlich erhöhen.
- Den nahezu vollständigen Abbau der Nettoverschuldung und die Zurückführung der Hochzinsanleihe.
- Die Fokussierung auf die Technologieführerschaft im Kerngeschäft mit dem Schwerpunkt Digitalisierung.

GEPLANTE FINANZIERUNG DURCH TEILWEISE RÜCKFÜHRUNG DES HEIDELBERG PENSION-TRUSTS

Durch die Konzentration auf das rentable Kerngeschäft und die konsequente Anpassung der Kostenbasis soll eine Verbesserung beim EBITDA ohne Restrukturierungsergebnis von 100 Mio. Euro

realisiert werden. Gleichzeitig wird durch die Rückübertragung von Liquiditätsreserven aus Treuhandfonds die Nettofinanzverschuldung nahezu vollständig abgebaut werden. Durch die teilweise Rückführung von Liquiditätsreserven in Höhe von rund 375 Mio. Euro aus dem Treuhandvermögen des im Jahr 2005 gegründeten Heidelberg Pension-Trust e.V. in das Unternehmen erhöht Heidelberg die Liquidität. Damit plant das Unternehmen, seine Finanzierungsstruktur durch den Abbau von Verbindlichkeiten, insbesondere durch die vorzeitige Rückführung der bestehenden Hochzinsanleihe mit einem Volumen von 150 Mio. Euro, zu verbessern und die Neuausrichtung des Unternehmens voranzutreiben. Mit der Rückübertragung dieser Mittel hat der Vorstand des Heidelberg Pension-Trusts entschieden, die Stabilisierung von Heidelberg zu unterstützen. In der Praxis hat diese Maßnahme wohl zur Folge, dass die bisherigen Geldgeber ihre Kredite zurückerhalten und sich im Falle von weiteren Zahlungsschwierigkeiten dann wohl der Pensionssicherungsverein um die bestehenden Pensionszahlungen kümmern wird.

GEPLANTE NEUAUSRICHTUNG

Sollten die Maßnahmen erfolgreich sein, hofft der Vorstand, dass im Schnitt eine

EBITDA-Marge von über 8 % im normalen Geschäft erwirtschaftet werden kann. Von Produkten, die bislang deutlich zu wenig Ertragskraft generiert haben, wird sich Heidelberg trennen. Im Bereich des Digitaldrucks wird die Produktion der Primefire 106 eingestellt und im Bereich Bogenoffsetdruck wird die Herstellung der Großformatmaschinen, mit denen Heidelberg den wachsenden Verpackungsmarkt bedienen wollte, bis spätestens Ende 2020 eingestellt.

Die Einsparungen haben natürlich auch gravierende Auswirkungen auf die Mitarbeiterstruktur. Aus heutiger Sicht geht man davon aus, dass bis zu 2.000 Stellen weltweit wegfallen werden, was auch Betriebsschließungen beinhalten kann. Ende September waren bei Heidelberg weltweit 11.471 Mitarbeiter beschäftigt. Man kann also davon ausgehen, dass bei Heidelberg zukünftig deutlich unter 10.000 Mitarbeiter tätig sein werden.

Für die angestrebten Maßnahmen werden nach Angaben des Vorstandes im Geschäftsjahr 2019/2020 Einmalaufwendungen von etwa 300 Mio. Euro anfallen. Der Großteil der Neuausrichtung wird im Geschäftsjahr 2020/2021 eingeleitet, sodass in diesem Übergangsjahr – abhängig von den Verhandlungen mit den Arbeitnehmervertretern – sich erneut ein negatives Nachsteuerergebnis einstellen könnte. Substanzielle positive Effekte der Neuausrichtung erwartet der Vorstand dann erstmals im Geschäftsjahr 2021/2022.

Kern der Neuausrichtung ist die konsequente Konzentration auf die profitablen Bereiche des Unternehmens. Diese bedienen einen globalen Markt, der nach Schätzung von Experten in den kommenden Jahren leicht wächst und mit einem langfristig stabilen Druckproduktionsvolumen von über 400 Mrd. Euro jährlich eine starke Basis für Heidelbergs Produkte und Lösungen bietet. Heidelberg beabsichtigt, sein integriertes Lösungsangebot und neuen digitalen Geschäftsmodelle weiter auszubauen. Der Schwerpunkt der künftigen Investitionen liegt auf der konsequenten „End-to-end“-Digitalisierung der Kundenwertschöpfung.

Mehr Produktivität und Bedienerfreundlichkeit im Drucksaal

Automatisierung wird groß geschrieben

Neben der offiziellen Einführung der neuesten, hoch automatisierten Speedmaster Generation sollte anlässlich der drupa auch Heidelbergs hoch automatisiertes und somit deutlich produktiveres Portfolio für die Weiterverarbeitung präsentiert werden. Doch durch die Ausweitung des Coronavirus wird die Präsentation im großen Messe-Stil nun verschoben. Nichtsdestotrotz sind die neuen Produkte marktreif und können selbstverständlich nach Absprache am Standort Wiesloch-Walldorf live in Aktion erlebt werden.

Heidelbergs komplett neu überarbeitete Prinect Press Center Generation mit dem neuen Speedmaster Operating System bringt Push to Stop-Funktionalität und die Prinect Cloudschnittstelle an jede Speedmaster von der SX 52 bis zum Großformat. Mit vielen neuen Assistenzsystemen, wie dem Wash Assistant oder Intellirun am Wallscreen XL, wird das Prinect Press Center zum modernen, attraktiven Arbeitsplatz und versetzt den Bediener in die Lage, das Leistungspotenzial der Maschine kontinuierlich abzurufen. Doch auch die Hardware hat sich weiterentwickelt. Neben dem neuen und deutlich größeren 24 Zoll Multi-Touchscreen wird auch die Normlichtausleuchtung nach ISO 3664:2009 auf LED umgestellt. Ein Umschalten zwischen den Lichtarten D50 und D65 mit und ohne UV erfolgt nun einfach per Knopfdruck anstatt durch das bisherige zeitaufwändige Tauschen der Röhre.

FERNVERSTELLBARES FEUCHTWERK

Mit dem neuen Hycolor Pro automatisiert Heidelberg das Feuchtwerk der Speedmaster XL 106. Zwischen Tauch-



Die komplett neu überarbeitete Prinect Press Center Generation mit dem neuen Speedmaster Operating System bringt Push to Stop-Funktionalität und die Prinect Cloudschnittstelle an jede Speedmaster.

und Dosierwalze wird maßgeblich die Feuchtmittelmenge entschieden und dosiert. Die Pressung/Quetschung hierzu kann jetzt motorisch direkt vom Prinect Press Center XL3 vorgenommen werden. Das spart Zeit und Wege und ermöglicht feinste Korrekturen auch während der Produktion vom Pult aus. Die Grundeinstellungen des Feuchtwerks werden digital erfasst und es ist nun möglich, vom Prinect Press Center XL3 auch einseitig die Feuchtmitteldosierung anzupassen.

REDUZIERUNG VON WASCHEITEN

Waschzeiten sind nach wie vor insbesondere im Verpackungsdruck ein großer Rüstzeitfaktor. Um diese signifikant zu reduzieren, wurden nun weitere Verbesserungen im Bereich der Walzen und der Waschsysteme umgesetzt. Neben der neuen Software Wash Assistant, die intelligent den Verschmutzungsgrad bestimmt und dann das optimale Waschprogramm vorwählt, gibt es Neuerungen im Bereich der Waschmittelversorgung. So können im Farbwerk neben Wasser bis zu drei weitere unterschiedliche Medien dosiert werden, wie z.B. Waschmittel für konventionelle und UV-Farben, Walzenschutzfluid oder Tiefenreiniger. Die Module der Gummituchwascheinrichtung der Speedmaster XL 106 konnten um 20 Prozent leichter gemacht werden und für das Lackierwerk gibt es nun eine vollautomatische Druckzylinderwasch-

einrichtung. Insbesondere bei Wendemaschinen mit Lackierwerk können so im Dreischichtbetrieb zirka 50 Stunden manuelle Reinigungszeit pro Jahr eingespart werden.

Deutliche Vorteile bei häufigen Farbwechseln werden mit Lototec Farbwalzen erreicht. Nach bestandener Langzeittest werden die mit spezieller Oberflächenbeschichtung versehenen Farbwalzen nun für die Serie freigegeben und erfreuen sich insbesondere im Verpackungsdruck zunehmender Beliebtheit, da ein Nachwaschen der Walzen nicht erforderlich ist und sie über sehr gute Druckeigenschaften verfügen.

SKALIERBARE LÖSUNGEN FÜR DAS DRUCKPLATTENMANAGEMENT

Kleinauflagen nehmen kontinuierlich zu. In Extremfällen wollen Kunden Aufträge schon unter 100 Bogen Auflage realisieren. Damit ist ein manuelles Be- und Entladen der Plattenwechselsysteme nicht mehr dauerhaft leistbar. Eine vollautomatische Beschickung und Entsorgung der Druckplatten ist die logische Konsequenz. Heidelberg nennt dieses System „Plate to Unit“. Die reine Mechanik ist dabei jedoch nur die halbe Miete. Mindestens genauso wichtig ist die Workflowintegration. Das umfasst die Definition einer geeigneten Sequenz von Druckaufträgen in der Auftragsplanung, die Optimierung der Reihenfolge, die richtige Ausgabereihenfolge im CtP-System inklusive Vergabe

einer Platten-ID, aber auch die Ablage auf einem digital identifizierbaren Plattentransportsystem. Mit den umfangreichen Tools des Prinect Production Managers wird dies umgesetzt. Aus der digitalen Plantafel heraus werden die Aufträge direkt in die Job Queue der Druckmaschine eingestellt, inklusive aller Auftragsparameter. Der richtige Plattenwagen zu diesen Jobs wird automatisch angefordert, und „Plate to Unit“ stellt sicher, dass die richtige Platte ins richtige Druckwerk gelangt. „Plate to Unit“ reduziert die bisher benötigten 23 manuellen Handgriffe auf nur noch drei.

Aber auch für Kunden mit weniger Plattenwechseln gibt es Entlastung für die Bediener. Die Workflowintegration ist ähnlich, nur wird der Plattenwagen mit einem mobilen Scangerät verifiziert und mit einem Lift auf die Galerieebene gehoben, das so genannte „Plate to Gallery“. Eine verbreiterte Galerie bietet dem Bediener sehr gute ergonomische Bedingungen bei der Auftragsvorbereitung, während der aktuelle Auftrag in Produktion ist. „Plate to Gallery“ ist auch für Faltschachteldrucker interessant, da die Maschinen meist hochgesetzt sind und der Bediener Druckplatten, Lackplatten, Farbe und Hilfsmittel nun bequem per Lift auf die Galerieebene bringen kann.

Auch der Zeitbedarf für den Plattenwechsel wurde verbessert. Bei dem vollautomatischen simultanen Plattenwechsler AutoPlate XL 3 wurde die Wechselzeit noch einmal drastisch um über 30 % reduziert und dauert nun exakt so lang, wie das gleichzeitig ablaufende Gummituchwaschen, sodass durch den Plattenwechsel kein zusätzlicher Zeitbedarf mehr entsteht.

INTELLIGENTES MAKULATUR-MANAGEMENT

Die Anforderungen insbesondere an Verpackungsdrucker werden immer höher. Immer wichtiger wird hierbei das Thema Makulaturmanagement. Heidelberg bietet hierfür ein komplettes Lösungspaket an, mit dem individuelle Kundenanforderungen abgebildet werden können. Dies beginnt mit dem CodeStar, einem presetfähigen Inkjetsystem am Anlegertisch, das eine individuelle Bogen-ID aufbringt und somit jeden Bogen nachverfolgbar macht. Mit Prinect Inspection Control 3

können durch Implementierung von Voreinstellenden in Intellistart 3 nicht nur die bislang zeitaufwändigen manuellen Einrichtevorgänge für die Bogeninspektion entfallen, sondern auch die Bogen-ID identifiziert werden und so Fehler eindeutig dem individuellen Druckbogen zugewiesen werden. Mit der neuen Funktion „Device Assistant“ kann für jede Fehlerart bestimmt werden, welche Reaktion erfolgen soll. So kann z.B. festgelegt werden, ob Bogen automatisch über die Inline Makulaturausschleusung entsorgt werden sollen, ob ein Streifen eingelegt werden soll, oder ob der automatische Nonstop eingefahren werden soll, um Makulatur von Gutbogen zu trennen.

NEUE FEATURES

Mit neuen Anwendungen bietet Heidelberg seinen Kunden die Möglichkeit, neue Kundensegmente zu adressieren. So kann mit dem FoilStar Cure die Haftung von Kaltfolie auf Inmould-Labelfolien so weit erhöht werden, dass eine stabile Auflagenproduktion möglich wird. Weitere Modifikationen am FoilStar bieten die Möglichkeiten, im Cast- und Cure-Verfahren Hologrammeffekte in die Lackschicht zu prägen und mit LED zu härten.

Im Bereich rotatives Stanzen wird die Speedmaster XL 106-DD um die Speedmaster XL 106-D mit nur einem Stanzwerk ergänzt. Dadurch ergibt sich eine günstigere Alternative, die für viele Anwendungen ausreichend ist. Das vollautomatische Nonstop-System der Speedmaster XL 106 wurde ebenfalls überarbeitet und bietet nun neben erhöhter Robustheit für den Faltschachteldruck die Möglichkeit, im Hürdenbetrieb bei dünnen Materialien eingesetzt zu werden. Für den Sicherheitsdruck wurden einige Technologien von der Speedmaster XL 75 auf die XL 106 übertragen, wie z.B. der Aufsetzfarbkasten für Irisdruck, Einrichtungen für wasserlosen Offset und Letterset. Eine neue Lackversorgung ermöglicht minimale Umlaufmengen. Dies spart speziell Kosten bei Sonderanwendungen mit teuren Lacken. Die Speedmaster XL 106 ist mit Sondereinrichtungen nun bis zu einer Bedruckstoffstärke von 1,6 mm verfügbar. Im Bereich des beidseitigen Lackierens mit Dispersionslack in einem Durchgang kann nun bei der Speedmaster XL 106 durch optimierte

Trocknung mit nur zwei Trocknerwerken vor der Wendung die Geschwindigkeit von bislang 15.000 Bogen/h auf 18.000 Bogen/h angehoben werden.

Auch im Großformat werden die Maximalgeschwindigkeiten erhöht. So liegt im Format 7 die maximale Geschwindigkeit für alle Schöndruckmodelle inklusive Doppellackmaschinen bei 18.000 Bogen/h. Bei den langen Wendmaschinen im Format 7 wird die maximale Geschwindigkeit um 20 % auf 13.500 Bogen/Stunde erhöht. Zusammen mit dem Rollenquerschneider CutStar ist dies eine interessante Alternative zum Rollenoffset. Mit der neuen innovativen Inline-Slitter-Technologie ist eine verschleißfreie exakte Bogenteilung in der Auslage möglich. Dadurch können die Peak-Performance Stahlfolder ohne zusätzlichen Arbeitsschritt genutzt werden.

Die neue Speedmaster XL 75 wurde komplett überarbeitet und auf den neuesten ergonomischen Stand gebracht. Die maximale Geschwindigkeit der Schöndruckvariante wurde auf 16.500 Bogen/h angehoben und kann optional auf 18.000 Bogen/h erhöht werden. Mit neuem Prinect Press Center XL 3 und allen neuen Assistenzsystemen ist die Speedmaster XL 75 der Maßstab im Format 50 x 70 cm.

HOHE PERFORMANCE IN DER WEITERVERARBEITUNG

Auch in der Weiterverarbeitung von Druckerzeugnissen liegen noch sehr viele Potenziale hinsichtlich stärkerer Automatisierung, höherer Produktivität und integrierten Prozessen. Diese Themen gilt es sowohl bei Akzidenz- als auch bei den Verpackungsdruckern anzugehen. Hinzu kommt die Anforderung für einfachere und bedienerfreundlichere Maschinen, die den Fachkräftemangel kompensieren und die körperliche Arbeit reduzieren.

Im Akzidenzdruck fallen in der Weiterverarbeitungsabteilung mit ca. 60 % die höchsten Personalkosten an. Daher hat Heidelberg den Schwerpunkt auf die integrierte Automatisierung mit Push-to-Stop für die Falzmaschinen gelegt, um die Rüstzeiten zu verringern und die Produktivität zu erhöhen. Mit dem Roboter-System Stahlfolder P-Stacker steigert Heidelberg den Materialfluss und entlastet den Bediener.

Der Bereich Verpackung wächst nach wie vor und auch die Anforderungen

aus diesem Markt nehmen zu. Die Auflagen werden kürzer, die Anzahl der Jobs steigt und das Thema Nachhaltigkeit ist in aller Munde. Dies hat Heidelberg veranlasst, sein Portfolio bei den Stanzen sowohl in höhere Leistungsbereiche als auch nach unten abzurunden, um für jede Anwendung eine Lösung zu bieten. Neu eingeführt werden die Stanzen Powermatrix 106 CSB und Promatrix 145 CSB. Für Kleinauflagen aus Digital- und Akzidenzdruck kommt die Multimatrix 60FC auf den Markt, die ein attraktives Preis-/Leistungsverhältnis aufweist und sich so auch für kleinere Druckereien eignet. Die Stanze bietet eine deutlich höhere Produktivität, als die immer noch eingesetzten Heidelberg Tiegel und Zylinder. Um mit den höheren Geschwindigkeiten der Diana Smart mithalten zu können, wird erstmals ein Belade-Roboter zum Einsatz kommen. An der Auslage hält der Diana Packer 4.0 mit, der bis zu 200.000 Schachteln pro Stunde abpacken kann.

STANDARDSCHNITTSTELLE POSTPRESS DATA READY

In der Weiterverarbeitung gibt es Maschinen der unterschiedlichsten Hersteller und – zumindest im Akzidenz-Bereich – noch viele manuelle Schritte, die eine Nachkalkulation fast unmöglich machen. Hier bietet die neue Heidelberg Standard Schnittstelle Postpress Data Ready Transparenz und unterstützt eine effiziente Auftragsabwicklung. Postpress Data Ready

konzentriert sich rein auf die Erfassung von Betriebsdaten. Die weitestgehend automatisierte Datenerfassung bezieht sich z.B. auf Echtzeitdaten zum Produktionsfortschritt und für die Auftragsplanung. Bei Postpress Data Ready handelt es sich um eine nicht-proprietäre Datenschnittstelle, und somit ist auch die Integration in MIS-Systeme möglich.

STAHLFOLDER P-STACKER

Rund sieben Tonnen Papier stapelt der Bediener an einer Falzmaschine pro Schicht auf die Palette. Dabei können die Pakete bis zu acht Kilogramm wiegen und in einem Zyklus von bis zu fünf Paketen je Minute ankommen. In der Praxis führt diese physische Belastung dazu, dass entweder die Maschinengeschwindigkeit bewusst reduziert wird, logistische Unterbrechungen und Stillstandzeiten als Pause genutzt oder eine weitere Kraft benötigt wird. Hier unterstützt nun der Stahlfolder P-Stacker, ein robuster, 6-Achs-Industrieroboter, der mittels ausgeklügelter Greifer-Technologie die Signaturstapel schonend und sicher greift und absetzt. Dabei nutzt der Roboter das volle Format einer Europalette.

PUSH TO STOP-KONZEPT FÜR FALZMASCHINEN

Push to Stop ist nun auch für die Peak Performance-Falzmaschinen verfügbar. Mit der autonomen Signaturenproduktion erhalten die Anwender einen ers-

ten Schritt hin zur autonomen Produktion in der Weiterverarbeitung. Die Zielgruppe sind Kunden mit häufigen Inhaltswechseln und kleinen Auflagen. Möglich ist dies auf den Stahlfolder TH/KH 82-P und TX 96.

Mit Push to Stop müssen die unterschiedlichen Signaturen nicht mehr durch separate Paletten oder Papiermarkierungen getrennt werden, sondern werden nacheinander abgearbeitet. Das System beruht auf zwei Komponenten: Zum einen auf einem aufgedruckten Barcode auf den Signaturen und je einem integrierten Kamerasystem im PFX-Anleger und der palamides alpha-Auslage. Ohne aktives Eingreifen durch den Bediener beginnt dann die Produktion der nächsten Signatur autonom. Eine Untermischung der unterschiedlichen Signaturen im Stapel in der Auslage wird vermieden.

POSTPRESS PACKAGING

Aus der Zusammenarbeit von Heidelberg und MK Masterwork sind weitere neue Stanzmaschinen entstanden, die nun ein noch breiteres Portfolio abdecken, höhere Geschwindigkeiten bieten und größere Formate berücksichtigen. Darüber hinaus wurde eine Stanze für den Digitalbereich und für kleinere Auflagen konzipiert. Die Powermatrix 106 CSB (Stanzen/Rillen/Prägen, Ausbrechen, Nutzentrennen) arbeitet mit einer Geschwindigkeit von 8.000 Bogen/h. Ausgestattet mit einer Palettenlogistik und Auto Non-Stop-Anleger, bietet

QUALITÄTSSICHERUNG IM OFFSETDRUCK



Besuchen Sie uns:
www.bst.group



diese Maschine einen attraktiven Durchsatz und optimale Voraussetzungen für Kunden mit höherem Materialvolumen. MasterSet richtet jeden Bogen anhand von Druckmarken aus. Die Positionierung kann auch mittels des Druckbilds oder der Bogenkanten erfolgen, wenn keine Druckmarken vorhanden sind. Die MasterSet-Kameras können auch auf der Unterseite des Anlegers positioniert werden, um beispielsweise Wellpappe mit der bedruckten Seite nach unten zu stanzen. Eine separate Musterbogensauslage ermöglicht es dem Bediener, einen Musterbogen zur Prüfung zu ziehen, ohne die Produktion zu stoppen. Wie alle von Heidelberg angebotenen Stanzen trägt auch die Powermatrix ein GS-Zeichen.

Neu im Portfolio und ab sofort lieferbar ist die Promatrix 145 CSB, die eine Geschwindigkeit von 7.000 Bogen/h erreicht. Sie ist auf das Format der Speedmaster XL 145 abgestimmt und ermöglicht eine effiziente Weiterverarbeitung von Faltschachteln. Die Promatrix 145 CSB verfügt ebenfalls über eine Palettenlogistik, den automatischen Non-Stop-Anleger, MasterSet und als Novum in dieser Formatklasse auch über eine Musterbogensauslage.

Für Kleinauflagen aus Digital- und Akzidenzdruck kommt nun die Multimatrix 60FC auf den Markt. Sie weist ein hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis auf und eignet sich so auch für kleinere Druckereien. Die Multimatrix 60FC ist ideal für einen digitalen Workflow in der Faltschachtelproduktion geeignet, beispielsweise mit einer Versafire und der Faltschachtelklebmaschine Diana Go. Die Multimatrix 60FC kann optional mit einer Heißfolieneinrichtung aufgerüstet werden, wodurch vielfältige Veredelungen umgesetzt werden können und die Stanze flexibel einsetzbar ist. Ein weiterer Vorteil ist ihre kleine Standfläche. Die Stanze produ-

ziert mit 5.500 Bogen/h und ist ebenfalls mit MasterSet ausgestattet. Sie ist bedienerfreundlich und schnell eingerichtet und eignet sich besonders für Auflagen von einer bis 1.000 Schachteln. Die Stanze ist ab sofort verfügbar.

EFFIZIENZSTEIGERUNG BEI DEN FALTSCHACHTELKLEBEMASCHINEN

Bei den Faltschachtelklebemaschinen gibt es ebenfalls Steigerungen hinsichtlich Produktivität und Bedienerfreundlichkeit. Für interessierte Kunden wird die Diana Smart mit einem Hochgeschwindigkeitspaket angeboten, und kann damit bei 600 m/min um 33 % schneller arbeiten. Der neue Diana Inspector bietet ein erweitertes Materialspektrum und kann auch schwierige Materialien, wie metallbeschichtete Platten, Hologramme oder Heißfolien prüfen. Neu ist außerdem, dass Druckfehler und Farbkonsistenz mittels eines PDF-Abgleichs möglich sind. Die zweite Generation der Diana Braille-Einheit enthält jetzt auch eine Option für das Seitenregister, wodurch die Einrichtezzeiten für die Blindenschrift noch weiter reduziert werden.

Jede Faltschachtelklebmaschine kann nur so schnell laufen, wie die Schachteln zugeführt und verpackt werden können. Dabei hilft die Automatisierung. Hier gibt es zwei Neuigkeiten: zum einen die Beladung der Diana Smart mit einem Roboter und zum anderen den neuen verbesserten Diana Packer 4.0 zum automatisierten Abpacken in Umkartons. Erstmals sorgt eine Kommunikation zwischen der Faltschachtelklebmaschine und dem Diana Packer 4.0 dafür, dass die Schachtelgeometrien nur einmal eingegeben werden müssen. Insgesamt verkürzen sich somit die Einrichtezzeiten, für die Bediener reduziert sich die physische Belastung und die Weiterverarbeitung wird mehr und mehr automatisiert.

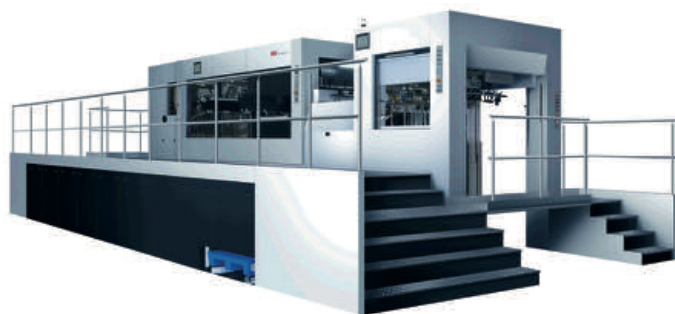
ACTEGA METAL PRINT GEWINNT KOLBE-COLOCO ALS BETA-KUNDEN FÜR ECOLEAF

Kolbe-Coloco Spezialdruck wird der erste Beta-Kunde der nachhaltigen und kosteneffizienten Metallisierungstechnologie EcoLeaf. Das Unternehmen, dessen Schwerpunkt auf High-End-Anwendungen liegt, wird die neue Lösung einsetzen, um Selbstklebeetiketten mit dekorativen Metalleffekten zu bedrucken. Hauptgrund für die Entscheidung waren laut Kolbe-Coloco der Verzicht auf Folie und die Nachhaltigkeitsvorteile von EcoLeaf.

Kolbe-Coloco mit Sitz in Versmold ist Teil der in Hamburg ansässigen Firmengruppe H.O.Persiehl, die 550 Mitarbeiter beschäftigt. Mit der Installation des EcoLeaf-Systems und der Bedienschulung an einer hoch spezialisierten 12-Farben-Druckmaschine – einer Gallus RC, die Offset-, Flexo- und Siebdruckverfahren unterstützt – wurde im März 2020 begonnen. „Der Verzicht auf Folie ist ein enormer und überaus wichtiger Meilenstein in unserer Branche, und diese Technologie scheint dafür genau die richtigen Voraussetzungen zu bieten. Wir sind überzeugt, dass unsere Kunden EcoLeaf schon aus diesem Grund mit offenen Armen begrüßen werden. Hinzu kommt, dass damit kosteneffiziente, beeindruckende Metalleffekte möglich sind. Diese Lösung hat daher das Potenzial, auf dem Markt starke Akzente zu setzen“, so Michael Leon, Geschäftsführer von Kolbe-Coloco.

Die Basis von EcoLeaf ist ein Silberpigment, das überdruckbar ist und es möglich macht, einen Regenbogen aus Metallfarben zu kreieren. EcoLeaf lässt sich inline auf analogen und digitalen Druckmaschinen oder in der Druckveredelung mit neuen oder entsprechend nachgerüsteten Maschinen einsetzen und besteht aus einem gedruckten Trägerbild und einer Metallisierungseinheit, die exakt die benötigte Menge an Metall auf das Trägerbild aufbringt.

„In Kolbe-Coloco haben wir ein gleichgesinntes und sehr innovationsfreudiges Unternehmen gefunden, das über hoch automatisierte, umweltfreundliche und professionelle Produktionsprozesse verfügt und zudem bereits mehrfach bewiesen hat, dass es ein echter Impulsgeber der Branche ist. Wir freuen uns darauf, in den kommenden Wochen und Monaten eng mit Kolbe-Coloco zusammenzuarbeiten und den positiven Effekt von EcoLeaf auf ihr Geschäft mitzuerleben“, so Jan Franz Allerkamp, Geschäftsführer von ACTEGA Metal Print.



Die neue Promatrix 145 CSB Stanze verfügt über eine Palettenlogistik, den automatischen Non-Stop-Anleger, MasterSet und eine Musterbogensauslage.

Herold Druck und Verlag investiert in zwei zusätzliche Kreuzleger aus dem Hause Ferag

Optimierte Parallel-Produktionen

Die Herold Druck und Verlag GmbH mit Sitz in Wien hat ihre Versandraumlinien mit der Investition in zwei weitere Ferag MultiStack Kreuzanleger optimiert. Mit nun insgesamt vier in Reihe stehenden Kreuzlegern lassen sich mehrere Produktionen bei der Paketbildung beliebig verteilen und somit optimal auslasten.



Mit nun vier in Reihe stehenden Kreuzlegern können mehrere Produktionen bei der Paketbildung beliebig – und damit optimal – verteilt werden.

Seit mehr als 125 Jahren werden bei Herold Zeitungen gedruckt. Begonnen hatte dies 1893 mit der Herstellung der ersten, in der ganzen Donaumonarchie verbreiteten Tageszeitung „Reichspost“. Seit den 1990er Jahren hat Herold Druck und Verlag mit der Eingliederung in die Industriegruppe Dr. Taus einen zunehmend dynamischen Weg eingeschlagen, und als reiner Lohndrucker hat Herold stets das gewünschte Qualitätsniveau der Kunden im Blick. „Vor diesem Hintergrund treffen wir unsere Unternehmensentscheidungen“, stellt Geschäftsführer Thomas Unterberger fest.

Heute produziert Herold an allen sieben Wochentagen. Schwerpunkte sind drei überregionale Tageszeitungen. Darüber hinaus entstehen rund 50 Wochen- und Monatstitel. Neben der Tageszeitung „Die Presse“ druckt Herold in der zentrumsnah am südlichen Rand des Wiener Stadtzentrums gelegenen Druckerei auch die älteste Tageszeitung der Welt, die „Wiener Zeitung“, sowie die Wiener Teilaufgabe von „Heute“, der erfolgreichsten Gratis-Tageszeitung in Österreich.

Aktuell gehört Herold Druck mit einer leistungsfähigen Druckvorstufe, Druck und Weiterverarbeitung bis zur Postaufgabe zu den innovativsten und auf die Herstellung von Coldset-Zeitungen und Semicommercials spezialisierten Unternehmen in Österreich. Durch Tochterunternehmen zählt Herold auch zu einer der größten Bogenoffsetdruckerien und Buchbindereien Österreichs.

1993 und dann 2002 wurde bei Herold jeweils in eine neue Druckmaschine investiert, was 2002 auch mit einer neuen Ausstattung für den Versandraum einher ging. 2012 kam dann die jüngste Zeitungsrotation an den Standort an der Faradaygasse und Herold investierte in diesem Zuge auch in die modernste Ferag-Versandraumtechnik.

Für das Einstecken hatte man sich vor acht Jahren für eine MSD-M 2:1 ECB-Einstecktrommel entschieden, die man in Kombination mit einem Vorsammlersystem RollStream für die Regionalisierung kleiner Auflagen nutzen kann. Im 2:1-Modus verarbeitet Herold über eine Einstecktrommel beispielsweise 75.000 Exemplare in der Stunde und kann somit selbst große Auflagen in engen Zeitfenstern bewältigen sowie Beilagen einstecken.

FLEXIBLE VERTEILUNG DANK OPTIMIERTER KREUZLEGER-SITUATION

Vom Investitionsvorhaben aus dem Jahr 2002 ist immer noch eine Einstecktrommel in Betrieb. Außerdem wurden bis ins vergangene Jahr auf dieser Fertigungslinie zwei Ferag-Ablagensysteme zur Paketbildung genutzt – Vorläufer der später vorgestellten Kreuzleger-Baureihe MultiStack. Nicht nur die Überalterung dieser „ABL“-Technik, für die Ersatzteile nur noch schwer zu beschaffen waren, sondern auch die über Jahre entstandenen, komplizierten Transportwege haben die Herold-Geschäftsführung zu einem weiteren Investitionsschritt veranlasst.

Im Sommer 2019 wurde die bestehende Konfiguration aus zwei MultiStack Kreuzlegern um zwei weitere identische Systeme ergänzt. Die Universal-Transporteur-Ketten aus Richtung der Druckmaschinen bzw. der Zusammen-traglinien führen nun in eine Matrix, die eine beliebige Zuordnung der ankommenden Produkte auf die vier Kreuzleger erlaubt. Dadurch kann die Verarbeitungsgeschwindigkeit der einzelnen Aufträge optimiert werden.

Da die beiden Paketbildungsstrecken zuvor sehr weit auseinander lagen, war ein hoher Personaleinsatz beim Paletten-transport gefordert. Aufträge konnten auf diese Weise nicht so leicht zwischen den beiden Linien gewechselt werden. Dies hat sich nun geändert. Von einem zentralen Leitstand werden mit Hilfe der Navigator-Software die Produktionen auf beiden Versandraumlinien gesteuert, und Thomas Unterberger, Geschäftsführer der Herold Druck und Verlag GmbH, ist insgesamt sehr zufrieden mit der Investition und dem Projektablauf. Besonders die Personaleinsparung hilft dabei, den ROI zu verkürzen.

Für das Team der Ferag lag die Herausforderung darin, die UniversalTransporteur-Wege zu optimieren. Vor allem aber mussten die Installation der neuen Stacker sowie der Umbau der Versandraumtechnik parallel zur täglichen Produktion erfolgen. Nur innerhalb der Tagsschichten am Samstag und Sonntag konnten Testläufe erfolgen.

Roland DG erweitert sein Portfolio um zwei vielseitige und smarte Systeme

Neue Systeme für Dekor und Textil

Da auch die Fespa in Madrid dem Coronavirus zum Opfer gefallen ist, stellen wir Ihnen hier die zwei spannenden Neuheiten aus dem Hause Roland DG vor, die ursprünglich im Rahmen der Fespa gelauncht werden sollten: Mit dem EJ-640 Deco-Drucker mit wasserbasierter Tinte hält Roland DG eine spannende Lösung für Anwendungen im Bereich Inneneinrichtung bereit. Mit dem Textart XT-640S-DTG bringt Roland DG eine neue, vielseitige Textildrucklösung auf den Markt.

Der neue EJ-640 DECO-Drucker von Roland DG verwendet umweltfreundliche, wasserbasierte Tinte, die für den Digitaldruck von beeindruckenden Anwendungen für die Inneneinrichtung entwickelt wurde. Der neue Drucker ist Roland DGs Antwort auf die stetig steigende Nachfrage der Verbraucher nach umweltfreundlichen Produkten und Designs, die sich von der Masse abheben. Speziell für die Anforderungen des florierenden Inneneinrichtungsmarktes entwickelt, eröffnen sich damit eine Fülle von Anwendungen – angefangen von individuell bedruckten Tapeten, Lampenschirmen und Jalousien bis hin zu Postern, Messegrafiken, Außenwerbung und vieles mehr.

„Der EJ-640 DECO bietet außergewöhnliche Qualität und langlebigen Druck auf einer ganzen Reihe von Materialien, und dies bei niedrigen Produktionskosten und beeindruckender Vielseitigkeit. Ein Drucker, auf den die Branche gewartet hat“, sagt Paul Willems, Director of Business Development und Product Management bei Roland DG EMEA.



Der EJ-640 Deco-Drucker verwendet wasserbasierte Tinte.

LEBENDIGE FARBEN, VIELSEITIGE ANWENDUNGEN

Der EJ-640 DECO-Drucker schlägt eine Brücke zwischen der Kreativität des Designs und den technischen Möglichkeiten des Großformatdrucks. Die hochdeckenden wasserbasierten Tinten sind mit einer Vielfalt an Medien einsetzbar, einschließlich beschichteter, unbeschichteter, PVC-freier und sogar Standardtapeten aus nachhaltigen Quellen. Die EJ-640 DECO-Tinten sorgen für kräftige, lichtechte und abwaschbare Dru-

cke, die mit A+ ausgezeichnet sind, der höchsten AgBB-Bewertung für Raumluftqualität. Die schnell trocknenden Tinten benötigen keine Zeit für das Ausgasen. So sind Druck, Veredelung und Lieferung an einem Tag möglich. Langlebige Druckköpfe, Trocknung bei niedrigen Temperaturen und reduzierte Tintenkosten von bis zu 50 % im Vergleich zu ähnlichen Drucksystemen sind weitere EJ-640 DECO-Highlights.

„Der EJ-640 DECO eignet sich perfekt für maßgeschneiderte Tapeten –

KAREL SANNEN, MARKETING MANAGER, ROLAND DG, ZUR AKTUELLEN LAGE

Selbstverständlich hat die Fespa mit der Absage die absolut richtige Entscheidung getroffen. Für uns als Aussteller ist dies natürlich unglücklich. Schließlich markiert die Fespa in einem nicht-drupa Jahr das wichtigste Branchenereignis für uns. Und auch in einem drupa Jahr – wie ja ursprünglich geplant – verkörpert die Fespa stets einen wichtigen Meilenstein, sodass wir für unseren Auftritt in Madrid natürlich einige sehr spannende Produkt-einführungen geplant hatten. Situationsbedingt können wir diese nun nicht wie geplant präsentieren, aber wir werden in den nächsten Wochen Lösungen finden, wie wir unseren Kunden die Möglichkeit geben können, ihnen unsere neuen Lösungen zu präsentieren und vorzustellen. Dabei verkörpern natürlich auch die Fachzeitschriften ein unschätzbares Glied in der Informationskette ...

Nichtsdestotrotz ist mir natürlich auch bewusst, dass es aktuell eine etwas ungünstige Zeit für unsere Kunden ist, Investitionsentscheidungen zu treffen und neue Maschinen in Auftrag zu geben, weil wir eine wirtschaftlich sehr unwägare Zeit durchleben. Für unsere Kunden ist es derzeit primär entscheidend, den laufenden Betrieb aufrecht zu erhalten. Dies stellt natürlich in personeller Sicht eine Herausforderung dar. Wir von Roland DG leisten für einen möglichst reibungslosen Fortbestand der Produktion unseren Beitrag, indem wir derzeit sicherstellen, dass alle notwendigen Verbrauchsmaterialien sowie Service- und Ersatzteile auch weiterhin verfügbar sind. Unsere Tintenproduktion und die Fertigung der Ersatzteile läuft nach wie vor, und solange die Lieferdienste mitziehen, wird hier unter den jetzt gegebenen Voraussetzungen auch kein Engpass entstehen.

er eröffnet mir fantastische Möglichkeiten, meine eigenen Designs zu präsentieren. Roland DG weiß wirklich sehr genau, was Designer und Verbraucher von Dekorationen erwarten. Ganz besonders gefallen mir die natürlichere Wirkung und die Umweltfreundlichkeit der Drucke, sodass ich es kaum erwarten kann, noch weitere meiner Designs vom EJ-640 DECO gedruckt zu sehen“, so Rachael Taylor, Designerin von Oberflächenmustern, kreative Stylistin und Mitbegründerin von Make it in Design.

T-SHIRT-DRUCK MIT HIGH SPEED

Roland DG bringt mit dem Texart XT-640S-DTG eine neue Lösung für den Textildruck auf den Markt. Dieser neue Mehrstationen-Textildirekt drucker stellt die jüngste Ergänzung der Texart-Produktfamilie von Roland dar. Er ist darauf ausgelegt, Vollfarbgrafiken direkt, schnell und mit leuchtenden Farben auf T-Shirts und Bekleidung auf Baumwollbasis zu drucken. Das Roland Texart-Sortiment ermöglicht die zuverlässige und qualitativ hochwertige on-demand Produktion und kundenspezifische Anpassung von Textilien in großem Maß-

stab. Der neue Texart XT-640S-DTG druckt langlebige Vollfarbgrafiken, Fotos, Logos und Text direkt auf eine breite Palette von T-Shirts und anderen Kleidungsstücken, deren Materialzusammensetzung aus reiner Baumwolle, einem hohen Baumwollanteil oder weißem Polyester besteht. Die Sublimationstinten in CMYK und hochdichtem Weiß erzielen lebendige Effekte auf weißen und farbigen Kleidungsstücken, die sich natürlich anfühlen und aussehen.

Ein T-Shirt kann in nur 8 Sekunden bedruckt werden (200 x 260 mm Druckfläche, CMYK, Produktionsmodus, basierend auf der Produktion von 12 T-Shirts). Die einzigartige Bauweise der verschiebbaren Grundplatte und der Andockvorrichtung ermöglicht es zudem, verschiedene Schablonengrößen miteinander zu kombinieren, um eine maximale Vielseitigkeit, insbesondere bei kleinen Produktionsserien, zu erreichen. Der neueste ErgoSoft Roland RIP mit variablem Datendruck und Auto-Weiß-Funktion sorgt für mehr Effizienz bei der Direktbedruckung von Kleidung.

„Der neue Texart XT-640S-DTG ist ein weiteres mustergültiges Beispiel für die

Möglichkeiten der Roland-Digitaltechnik. Mit ihrer Schnelligkeit, Präzision und Vielseitigkeit eignet sie sich ideal für Bekleidungslieferanten, die vom Siebdruck auf den Digitaldruck umstellen; für Druckdienstleister, die bereits mehrere Textildirekt drucker betreiben; für Unternehmen, die im Haus selbst produzieren möchten; für Textilstickereien, die ihr Produktangebot erweitern möchten, und noch viele andere mehr. Der Markt des digitalen Textildirekt drucks wächst kontinuierlich und daher freuen wir uns, weitere Kunden dabei unterstützen zu können, an diesem lukrativen Markt teilzuhaben“, so Paul Willems.



Mit dem neuen Texart XT-640S-DTG von Roland DG lassen sich gefragte Baumwollprodukte auf Abruf bedrucken.



... der besondere Service von Baumann

Ob Digital- oder Offsetdruck, bei uns bekommen Sie die perfekt abgestimmten Verbrauchsmaterialien für ihre Druckmaschinen.

- HB plus Verbrauchsmaterialien
- Druckfarben
- Dispersionslacke
- Feuchtmittel
- Offset-Druckplatten
- Ersatzteilpakete und Verschleißteile
- Zubehör

Vereinbaren Sie am besten noch heute einen unverbindlichen Beratungstermin.



Klimaneutrale CO₂-Bilanz für Zeller+Gmelin am Standort Eislingen

Klimaneutraler Standort

Seit diesem Jahr darf die Zeller+Gmelin GmbH & Co. KG ihren Standort in Eislingen als klimaneutralen Standort bezeichnen. Wie das Unternehmen im Januar 2020 mitgeteilt hat, wurde mittels CO₂-Bilanz der CO₂-Fußabdruck ermittelt. Nach der Kompensation attestierten die zertifizierten Klima-Experten der Fokus Zukunft GmbH den Eislingern, „Klimaneutrales Unternehmen 2020“ zu sein.



Mittels Energiemonitoring kontrollieren Gülen Ak (rechts) und Ralf Wendling, Leiter Produktion Schmierstoffe, die Klimaneutralität

Mit Hilfe einer Überprüfung seitens der Kompetenzstelle Energieeffizienz (KEFF) wurden bei Zeller+Gmelin umfangreiche Potenziale zur Energieeinsparung analysiert und umgesetzt. Die Organisation KEFF wird in der Region Stuttgart von einem Konsortium betrieben, das u.a. aus der Wirtschaftsförderung Region Stuttgart als Konsortialführer und der IHK Stuttgart besteht. Zeller+Gmelin ist das 500. Unternehmen, das den KEFF-Check erfolgreich absolviert hat. Aus diesem Anlass wurde der Eislinger Traditionsbetrieb mit einem Preis des Umweltministeriums Baden-Württemberg ausgezeichnet. Anfang Februar erfolgte im Rahmen einer Feierstunde die offizielle Preisverleihung.

„Wir haben in einem sehr intensiven Projekt die CO₂-Bilanz des Standortes Eislingen und auch aller anderen Tochtergesellschaften am Standort ermittelt. Durch diverse Projekte zur Energieeinsparung konnten wir den CO₂-Wert bereits zuvor deutlich reduzieren“, erklärt Diplom-Ingenieurin Gülen Ak, die als Leiterin für Qualitäts-, Umwelt- und Energie-Management auch für Nachhaltigkeit und Klimaneutralität verantwortlich ist. Seit Januar 2020 darf sich der Spezialist für Schmierstoffe, Druckfarben und Chemie mit dem Label „klimaneutral“ schmücken. Dies umfasst sowohl sämtliche 549 Beschäftigte am

Stammsitz Eislingen als auch die gesamte Büro-, Produktions- und Lagerfläche sowie zusätzlich die Südölfirmen Mineralöl Raffinerie und Südöl-Umwelt-Recycling und ZG Fluidmanagement. Die verbliebenen CO₂-Werte wurden über die Kompensation durch Klimazertifikate ausgeglichen. Zeller+Gmelin unterstützt nachhaltige Klimaschutzprojekte in Entwicklungs- und Schwellenländern.

„Seit jeher achten wir in sämtlichen Geschäftsbereichen auf einen sparsamen Umgang mit den Ressourcen“, betont Thomas Alpers, Geschäftsführer für Technik bei Zeller+Gmelin. Zudem standen Mensch und Umwelt stets im Fokus. So sind beispielsweise zahlreiche neue Schmierstoffprodukte wie Betontrennmittel, Kettensägen- und Rasenmäheröle als umweltverträgliche Bio-Schmierstoffe entstanden. „Da war es nur eine logische Konsequenz, diesen Umweltgedanken auch auf den Klimaaspekt auszudehnen“, erklärt Thomas Alpers.

Das Jahr 2019 stand bei Zeller+Gmelin stark im Zeichen des Klimaschutzes und der Klimaneutralität. Es wurden zahlreiche Projekte zur Energieeinsparung umgesetzt: Ob durch den Einsatz von Photovoltaikanlagen, energieeffizientere Trafos oder durch gezielte Wärmerückgewinnung – es wurden alle möglichen Stellschrauben geprüft, mit

denen sich Einsparungen erzielen lassen. Als Resultat stand die Zertifizierung von Zeller+Gmelin nach der Energiemanagement-Norm DIN EN ISO 50001:2018.

„Wir haben die Norm in unser bestehendes integriertes Qualitäts- und Umweltmanagement-System aufgenommen“, präzisiert Gülen Ak.

Mit einem jährlichen CO₂-Fußabdruck verpflichtet sich das Unternehmen, die Klimaziele nicht nur einzuhalten, sondern auch nachhaltig zu verbessern. So wird überlegt, zugunsten der Klimabilanz künftig mehr Ökostrom zu beziehen.

„Bei unseren Klima-Überlegungen gehen wir sehr ins Detail. Selbst bei Neubauten wie unseren neuen Laborräumen für die Qualitätssicherung denken wir an die Umwelt und werden Solaranlagen für den Fahrstuhlbetrieb nutzen“, erläutert Thomas Alpers. Auch das ist für Zeller+Gmelin keineswegs neu, denn es kommt bereits ein solarbetriebener Personenaufzug zum Einsatz, der bei der Abwärtsfahrt sogar Strom ins Stromnetz rückspeist.

In Folge dieser Bemühungen kann sich die CO₂-Bilanz insgesamt sehen lassen. Momentan liegt der CO₂-Ausstoß am Standort Eislingen bei 4.763 Tonnen pro Jahr. „Pro Beschäftigtem sind das etwa 8,68 Tonnen, und damit liegen wir sehr gut im Vergleich zu anderen Unternehmen“, berichtet Gülen Ak.

LariTryck AB setzt auf neuen HERMA Service

Haftmaterial automatisch disponieren

Die renommierte schwedische Etikettendruckerei LariTryck AB nutzt die EDI-Anbindung bei HERMA Haftmaterial für den direkten, automatisierten Datenaustausch. Mit der ERP-Software C3 von theurer.com wird dabei eine Haftmaterial-Bestellung komplett über EDI-verarbeitbare Nachrichten abgewickelt.



Automatisch disponieren: Über die kürzlich entwickelte EDI-Schnittstelle kann LariTryck jetzt über die Betriebssoftware C3 von theurer.com direkt neues Haftmaterial bei HERMA bestellen.

Die automatische Disposition von Haftmaterial wird von HERMA in Zusammenarbeit mit seinen Kunden weiter voran getrieben. Das jüngste Beispiel verkörpert diesbezüglich die Anbindung von LariTryck, eine der führenden schwedischen Etikettendruckereien mit Hauptsitz in der Nähe von Helsingborg. Zum ersten Mal wickeln HERMA und LariTryck dabei mit der ERP-Software C3 von theurer.com Bestellvorgänge von der Materialbestellung bis zur Übermittlung der Lieferinformationen komplett über EDI-verarbeitbare Nachrichten ab. C3 ist eine führende ERP-Software für Druck- und Verpackungsunternehmen und organisiert sämtliche Prozesse, angefangen vom Einkauf über Produktion bis hin zu Vertrieb und Rechnungsstellung. Über die kürzlich entwickelte EDI-Schnittstelle kann LariTryck nun beispielsweise aus der Bestellmaske der Software direkt neues Haftmaterial bei HERMA bestellen.

„Die umfassende Integration aller Funktionen bis hin zu HERMA, unserem wichtigsten Lieferanten für Haftmaterial, sorgt bei uns für eine deutliche Zeitersparnis“, sagt Johan Ripa, Geschäftsführer von LariTryck. „Wir können uns noch besser auf unsere Kernkompetenzen konzentrieren, nämlich eng mit unseren Kunden zusammenarbeiten und qualitativ hochwertige Etiketten zu entwickeln.“

Aufgrund der präzisen Echtzeitinformationen aus der Software erhöht sich bei LariTryck zudem die Effizienz im gesamten Unternehmen, da die Abteilungen Einkauf, Wareneingang, Produktion und Buchhaltung alle Haftmaterial-Aufträge unter der für sie bislang gewohnten Software-Umgebung abwickeln können. Versanddetails inklusive IDs der Haftmaterialrollen und exakten Mengenangaben werden direkt an das Warenwirtschaftssystem von LariTryck gesendet.

10.000 ANWENDER IN RUND 20 LÄNDERN

Die Basis für die Anbindung bildet das ERP-System C3 von theurer.com. Seit über 20 Jahren ist das Softwarehaus, das in der Nähe von Stuttgart seinen Hauptsitz hat, dabei, zusammen mit Kunden, Partnern und anderen Innovatoren ihre spezialisierte ERP-Lösung für die Etiketten- und Verpackungsbranche weiterzuentwickeln, Betriebsabläufe zu verbessern und neue Schnittstellen zu implementieren. Die Software wird inzwischen in rund 20 Ländern eingesetzt; etwa 200 Unternehmen mit mehr als 10.000 Anwendern automatisieren ihre Geschäftsprozesse täglich damit.

„Unser Ziel ist es, für unsere Kunden immer wieder neuen Nutzen zu schaffen. Durch moderne Software, schlanke Geschäftsprozesse, sowie Automatisierung in Administration und Produktion wollen wir die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden weiter steigern“, sagt Andreas Bauer, Geschäftsführer von theurer.com. Dass dieses Ziel erreicht wird, bestätigen sowohl LariTryck als auch HERMA. „In der Vergangenheit kam es bei Bestellungen immer wieder zu Medienbrüchen, was neben Zeit auch Geld gekostet hat. Die neue Anbindung ist viel effizienter und beugt zudem Fehlern vor, wie sie durch manuelle Bearbeitung von Eingaben entstehen können“, schildert etwa LariTryck Geschäftsführer Johan Ripa. Auch bei HERMA ist man sehr zufrieden mit dem eingeschlagenen Weg. „Unser erklärtes Ziel ist es, viele weitere Etikettendruckereien, die C3 von theurer.com bereits einsetzen, diese effiziente Lösung anzubieten“, kommentiert Klaus Keller, verantwortlich für die EDI-Anbindungen bei HERMA Haftmaterial. Die Anbindung an C3 von theurer.com ist eine notwendige Ergänzung von bereits abgeschlossenen EDI-Integrationen anderer branchenüblicher IT-Systeme.

Familiendruckerei drucken123 cancelt betriebswirtschaftlichen Blindflug

Sämtliche Faktoren im Blick

Es ist ein Trugschluss zu glauben, dass kleine Druckereien kein Managementsystem brauchen. In Zeiten niedriger Margen führt betriebswirtschaftlicher Blindflug schließlich allzu oft ins Desaster. Die Familiendruckerei drucken123 steuert mit der Druckereimanagement-Software Keyline von Crispy Mountain in eine sichere Zukunft.



Anna und Markus Müller von drucken123 wissen dank der Druckereimanagement-Software Keyline immer, was läuft.

Fünf Jahre sind eine lange Zeit, wenn es darum geht, ein Unternehmen fit für die Zukunft zu machen, doch so lange war das Team von drucken123 auf der Suche nach einer geeigneten Lösung für das Druckereimanagement. Das Druckhaus mit Sitz in Aschaffenburg ist eine klassische kleine Druckerei in Familienbesitz. Derzeit umfasst das Team sechs Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Das Unternehmen hat Wachstumspotenzial, leidet aber – wie viele andere Unternehmen auch – an Fachkräftemangel. Umso wichtiger sind daher hocheffiziente Prozesse bei der Beratung, der Produktion, der Weiterverarbeitung und dem Versand.

VIELE SYSTEME EINFACH NICHT MEHR ZEITGEMÄSS

„Viele Systeme sind einfach nicht mehr zeitgemäß, sehr komplex und vor allem nicht zukunftsorientiert. Deren Entwickler übersehen einfach, dass heute viele Jobs mit oft niedrigen Auflagen in kürzester Zeit abgewickelt werden müssen. Man kann gut und gern 40.000 Euro und mehr für ein System investieren und ist kaum einen Schritt weiter“, kommentiert Markus Müller, Geschäftsführer von drucken123, die lange Recherchephase.

Von Keyline waren Markus Müller und sein Team schnell überzeugt. Insbesondere die Einfachheit der Bedienung und die Erweiterbarkeit waren

wichtige Argumente bei der Entscheidung.

„Alle anderen Systeme mögen zwar einen ähnlichen Funktionsumfang bieten, sind jedoch wesentlich komplexer und deutlich schwerer zu bedienen. An Keyline hat uns besonders gefallen, dass alles darauf ausgelegt ist, möglichst schnell zum Ziel zu kommen“, begründet Markus Müller seine Wahl. Alle Mitarbeiter konnten nach kurzer Einarbeitungszeit problemlos mit dem neuen System arbeiten. Positiv sei auch, dass Keyline zwar alle Stufen der Wertschöpfungskette von Druckereien abdeckt, sich dabei aber auf den Managementpart konzentriert. Durch die offene Architektur lässt sich Keyline in andere spezialisierte Applikationen und Maschinen integrieren und ist in der Lage, diese zu steuern und zu kontrollieren.

SCHNELLE IMPLEMENTIERUNG, SCHNELLER NUTZEN

Die Komplexität vieler Systeme führt auch dazu, dass die Einführung in den Arbeitsalltag sehr lang dauern kann. „Es bringt nichts, wenn man für die Implementierung einer Software sechs oder mehr Monate rechnen muss, das kann sich eine kleine Druckerei einfach nicht leisten“, betont der Geschäfts-

führer. Da Keyline eine Cloud-basierte Applikation ist, läuft schon die Testphase unter realen Bedingungen ab.

KEYLINE IST WIE „GOOGLE FÜR DRUCKEREIEN“

Ein weiterer wichtiger Aspekt bei der Entscheidung für Keyline war zudem die überaus komfortable Archivierung der einzelnen Jobs. Für Markus Müller verkörpert Keyline quasi „das Google für Druckereien“, denn sein Team findet heute bei Bedarf blitzschnell alle zurückliegenden Jobs und die dazugehörigen Unterlagen.

MAN MUSS WISSEN, WAS LÄUFT

Eine oft gehörte Aussage ist, dass kleine Druckbetriebe keine Software für das Druckereimanagement benötigen. Diese Einschätzung sei laut Markus Müller fatal: „Das ist ein gefährlicher Trugschluss. Man muss einfach wissen, was läuft. Gerade bei den heute sehr niedrigen Margen muss ich die Kosten im Griff haben.“ Er geht davon aus, dass in vielen kleineren Druckereien immer noch manuell kalkuliert werde und die realen Kosten nicht bekannt seien. „Wenn ich aber weiß, dass ich an einem Job nichts verdiene, muss ich ihn auch nicht produzieren“, erklärt Markus Müller abschließend.

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



NETBID
Angermann Machinery & Equipment

ONLINE-AUKTION

In Zusammenarbeit mit der Aryus Handel und Unternehmensberatung GmbH versteigern wir online gegen Höchstgebot die gepflegten Maschinen aus den Bereichen Offsetdruck, Druckvorstufe, Weiterverarbeitung und Kartonagenherstellung sowie die gesamte Betriebs- und Geschäftsausstattung der

Cinram GmbH
Standort: Joseph-von-Fraunhofer-Straße 6, 52477 Alsdorf
Donnerstag, 2. April 2020, Beginn: 10:00 Uhr
Zur Versteigerung gelangen 300 Positionen u.a.:
CTP-Anlage Kodak, Bj. 2007, **Heidelberger Tiegel**, **Heidelberger Cylinder OHZ**, **Bogen-Offsetdruckmaschine**, Heidelberg, CD102-1+L, Bj. 2004, **Bogen-Offsetdruckmaschine**, Heidelberg, CD102-5+L, Bj. 2000, **Bogen-Offsetdruckmaschine**, KBA, Rapida 106-5+L, Bj. 2013, **Bogen-Offsetdruckmaschine**, Heidelberg, CD102-5+L; Bj. 2003, **2 Schnell-schneideanlage**, Polar-Mohr, 137XT-AT u. 115EM, **Flachbettstanze**, Bobst, Speria 106E, Bj. 2008, **Stanzmaschine**, WPM 300II, Bj. 1999, **Faltschachtel-Klebmaschinen**, Bobst, Expertfold 110A2, Bj. 2008, **Faltschachtel-Klebmaschine**, Bobst, Alpina 110 A3, Bj. 2003, **Faltschachtel-Klebmaschine**, Esatec, DT2 1300, Bj. 2004, **Papierzählmaschine**, Bindehaus, Protec, Bj. 2012, **Sammelhefter**, Theisen & Bonitz, Flex 303 / 312, Bj. 2003, **Serialisierungsmaschine**, KBA, Bj. 2013, **Falzmaschine**, MBO, T800

Besichtigung: Dienstag, 31. März 2020, 10.00 – 16.00 Uhr
Eine Gebotsabgabe ist online möglich

Vereid. u. öffentl. best. Versteigerer u. Schätzer von Maschinen und Industrieanlagen:
NetBid Industrie-Auktionen AG / Angermann Machinery & Equipment GmbH & Co. KG
ABC-Straße 35, D-20354 Hamburg, info@netbid.com, www.netbid.com
Telefon: 00(49) 040 355059-190, Fax: 00(49) 040 355059-169



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



binderhaus
BINDEMASCHINEN FÜR DIGITAL- UND OFFSETDRUCK

Spezialmaschinen für:

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

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

binderhaus

Immer aktuelle Informationen in unserem E-Mail-Newsletter

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

Anzeigenschluss

für die nächste Ausgabe ist der 16. April 2020.

Senden Sie uns einfach ein Fax an:

0 21 02 / 1 47 08-65
oder eine E-Mail an oliver.goepfert@worldofprint.de

Großformatdruck

die12monate *
02727 Ebersbach-Neugersdorf

Börner – Systeme für Werbetechnik und Digitaldruck
06618 Naumburg

Converter Solutions
Systemtechnik
14612 Falkensee

EPS Elektronische
Publishing Systeme
22885 Barsbüttel

Dataplot
24558 Henstedt-Ulzburg

ESC Europa-Siebdruck-
maschinen-Centrum
32108 Bad Salzuflen

M. Heywinkel
33699 Bielefeld

Multi-Plot Europe
34308 Bad Emstal

LUZAR
40595 Düsseldorf

**Complott Papier
Union
40822 Mettmann
Tel.: 02104-1756-0
www.complott.com**

Lockamp Vertrieb
45128 Essen

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

Vaneker & Koch
47805 Krefeld

IVM Sigtex
48282 Emsdetten

Maegis Niederlassung
48455 Bad Bentheim

Cut & Print Media
49124 Georgsmarienhütte

Heinen Siebdr. u.
Werbetechnik
50259 Pulheim

Baumann & Rohrman
53340 Meckenheim

M&C
54290 Trier

RCS Systemsteuerungen
54340 Longuich

Geonit
55543 Bad Kreuznach

ZSS Ziese Software Systeme
58791 Werdohl

Borchert + Moller
72401 Haigerloch-Stetten

Densitronic
76344 Eggenstein

DP Solutions
77871 Renchen

Welte
79117 Freiburg

KAUT-BULLINGER & CO
82024 Taufkirchen

MSL Christoph Liebe
82194 Gröbenzell

modico
82256 Fürstenfeldbruck

Fodig Handels .mbh
84061 Ergoldsbach

Technoplot Cad
85737 Ismaning

Igepa Systems
85748 Garching

HIGHTEX Software Entw.
89079 Ulm

Karl Gröner
89081 Ulm

Ernst Mendel
90425 Nürnberg

Grafischer Fachhandel

AVI - Ingenieures. für audio-
visuelle Informationssysteme
01217 Dresden

DMS Export Import
01156 Dresden

WTB Werbetechnikbedarf
01257 Dresden

Tilo Börner – Systeme für
Werbetechnik und Digitaldruck
06618 Naumburg

Farben-Frikell Berlin
12489 Berlin

Ehlert Grafischer Handel
15370 Fredersdorf

E.Michaelis & Co.
21465 Reinbeck

Michauk
22041 Hamburg

Imsolution
22089 Hamburg

Hard & Soft Arne Kraus
24119 Kronshagen

Elementa:res
32051 Herford

M. Heywinkel
33699 Bielefeld

Dortschy
33647 Bielefeld

Laratech Martin Pfeifer
35428 Langgöns

Farben-Frikell
38114 Braunschweig

Heinrich Steuber
41066 Mönchengladbach

SCNET
45130 Essen

Marks Graphics
45478 Mülheim a. d. Ruhr

Faber – Grafischer Fachhandel
47805 Krefeld

Print Concept Roeber
47877 Willich

Ulrich Bense
48653 Coesfeld

Hubertus Wesseler
49078 Osnabrück

Bürosysteme Krier aus Trier
54296 Trier

Actus
63741 Aschaffenburg

Schuchhardt
66130 Saarbrücken

K L I P
67678 Kaiserslautern

Hunger EDV & Type Service
71093 Weil im Schönbuch
J. Scheer
73614 Schorndorf

Print Equipment
77833 Ottersweier

DP Solutions
77871 Renchen

Cicero-Point.net
80995 München

Gröbl Drucklösungen &
Mediencenter
85221 Dachau

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

Richter & Menzel
09221 Neukirchen

FKS – Ing. Fritz Schroeder
22885 Barsbüttel

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

STARFACE APPLIANCE



Die Comfort-Telefonanlage – einfach, flexibel, zukunftsicher

Die vielfach ausgezeichnete STARFACE (ICC-)Telefonanlage bietet Ihnen Vorteile, die weit über normale Telefonanlagen hinausgehen. Mit STARFACE geben wir Ihrem Unternehmen ein mächtiges aber gleichzeitig einfach zu bedienendes Unified Communication & Collaboration System an die Hand, um effiziente und kundenzentrierte Kommunikation in Unternehmen zu verwirklichen.

Durch die Integration der Sprache in die Prozesse werden Synergien und Einsparungen verwirklicht, die mit herkömmlichen ISDN-Anlagen nicht möglich sind. Durch FMC lassen sich alle Mobiltelefone als Nebenstelle integrieren. Anrufe können nach frei definierten Regeln über Gruppen, Service Center Module oder mehrstufige IVR in Unternehmen an die entsprechende Stelle durchgestellt werden.

Mit den Funktionalitäten iFMC, Telefonkonferenzen, Fax-to-Mail, IVR, ACD, CTI werden Sie bei all Ihren täglich anfallenden Telefonaten unterstützt. Eine einheitliche Kommunikationsplattform für alle Mitarbeiter, die voll in die IT-Systeme Ihres Unternehmens integriert ist.

Entdecken Sie mit STARFACE wie einfach Kommunikationsprozesse werden – STARFACE unterstützt dabei nahezu alle CRM-Systeme bei Ihren Prozessen, die rund um das Thema Kontaktmanagement existieren. Die Software überzeugt dabei durch seine Ergonomie. Alle Funktionalitäten sind in STARFACE übersichtlich angeordnet und intuitiv zu bedienen.

Rufen Sie an, wir beraten Sie gern.

SYSTEMCONNECT

Gesellschaft für Service, Support, Beratung mbH
Kaiserswerther Str. 72, 40878 Ratingen
TEL 02102 - 8804-0 • FAX 02102 - 880430
Internet: <http://www.systemconnect.de>



KOENIG & BAUER

We print
your world



Wir bringen Farben und Substrate zusammen,
damit die größte Vielfalt für Druckerzeugnisse
entsteht. Seit über 200 Jahren.

Denn Druck macht unsere Welt aus.

koenig-bauer.com

we're on it.