

## Prosper: schnell, flexibel, wirtschaftlich

Bei der Prosper Ultra 520 handelt es sich um Kodaks erste Digitaldruckmaschine, die mit der Ultrastream Inkjet-Technologie arbeitet. Wir sprachen mit Randy Vandagriff, Senior Vice President, Print bei Kodak, über die zahlreichen Vorteile des neuen Rollen-Digitaldrucksystems, das die bestehende Lücke zum Offsetdruck schließen soll. **...Seite 22**

## Gesundes Klima für Innovationen

Das Innovationszentrum der Heidelberger Druckmaschinen AG am Standort Wiesloch-Walldorf ist nach dem Umbau einer ehemaligen Produktionshalle die modernste Entwicklungsstätte der grafischen Industrie. Für eine optimale Luftfeuchte auf dem High-Tech-Campus sorgt eine Draabe Luftbefeuchtung. **...Seite 28**

## Schnell, schneller, „The Beast“

Mit dem neuen Jeti Tauro H3300 UHS LED bringt Agfa ihr bis dato schnellstes Jeti Tauro Drucksystem auf den Markt. Das robuste, linear angetriebene UV-LED-Hybriddrucksystem mit kompletter Automatisierung für die 24/7-Produktion eignet sich optimal für das Bedrucken von Wellpappe, PoS-Verpackungen und Plattenmaterialien. **...Seite 30**

## 40 Jahre Finishing-Expertise

Seit nunmehr 40 Jahren ist das renommierte Fachhandelshaus Mehring ein kompetenter und innovativer Partner für die gesamte Druckweiterverarbeitung. Der Profi für alle Belange rund um das Schneiden, Rillen, Falzen, Heften und Stanzen von Printprodukten wartet in seinen zwei Showrooms in Troisdorf und Göttingen mit dem passenden technischen Equipment für jeden individuellen Bedarf auf. Beratung und die kontinuierliche Suche nach innovativen Lösungen bilden bei Mehring die Grundpfeiler ihres lang anhaltenden Erfolges in dieser Branche. **...Seite 34**

## Hochwertige Pharma-verpackungen

Das Unternehmen Papierwerk Landshut Mittler (plm) produziert seit Jahrzehnten qualitativ hochwertige Faltschachteln. Qualität, Zuverlässigkeit und Leidenschaft sind die Markenzeichen von plm, deren qualitativ hochwertigen Verpackungen auf der ganzen Welt zu finden sind. Eine neue Maschinenengeneration von Heidelberg sorgt nun für ein deutliches Wachstum bei dem Unternehmen, das sich vor allem der Pharma-verpackung verschrieben hat. **...Seite 42**

# Hohe Effizienz nach dem Druck



## Im Finishing liegt in vielen Betrieben der Engpass ihrer Produktion

**Nachhaltigkeit neu denken**  
Baumer hhs-Geschäftsführer Percy Dengler und Thomas Walther, Head of Business Development, beleuchten das Thema Nachhaltigkeit kritisch. **...Seite 24**

# KEINE FOLIE. NUR TRANSFER.



NACHWEISLICH.  
**KURZ**

Kalttransfer oder Heißprägung hinterlassen keine Folie auf Papier oder Karton. Ausschließlich extrem dünne Dekorschichten werden bei dem Transferprozess übertragen. Die metallische Aluminiumschicht ist beispielsweise nur 0,00002 mm dick, also etwa 6000x dünner als ein Haar. Mehr dazu: [www.kurz-graphics.com/nofoil](http://www.kurz-graphics.com/nofoil)



**LEONHARD KURZ Stiftung & Co. KG**  
Schwabacher Str. 482  
90763 Fürth/Germany  
Tel.: +49 911 71 41-0  
Internet: [www.kurz-world.com](http://www.kurz-world.com)  
E-Mail: [sales@kurz.de](mailto:sales@kurz.de)

**KURZ** 

making every product unique

# Druck kontra Digital?

Wirken Drucksachen im Vergleich zur modernen, digitalen Kommunikation weniger zeitgemäß?

**D**ie Gesellschaft und insbesondere ihre politischen Vertreter sind im Online-Fieber. Handys sind heute das Universalprodukt. Man braucht sie rund um die Uhr, man kommuniziert im Minutentakt, bezahlt seine Einkäufe, zeigt Freunden, Bekannten und Followern, wo man sich gerade aufhält und wie man sich heute fühlt. Ob zu Fuß unterwegs, mit dem Fahrrad oder mit dem Auto, das Handy muss mit und ist meistens auch in Aktion. Ob erlaubt oder verboten, die Menschen müssen telefonieren, kommunizieren oder Bankgeschäfte erledigen. Ob am Arbeitsplatz oder privat zuhause, das Handy ist an und sein Besitzer ist online und in Aktion, dem Grundgesetz folgend ohne Einschränkung durch das Geschlecht, die Rasse und das Alter. Wir alle

werden täglich darüber informiert, welche bekannte Persönlichkeit wann was getwittert, geliket oder sonst wie auf einer der vielen digitalen Plattformen gesagt oder kommentiert hat. Die digitale Welt ist einfach toll, und wer dort nicht in der ersten Reihe mit agiert, ist nicht mehr zeitgemäß. Die Handynutzung unterliegt auch augenscheinlich nur sehr geringen finanziellen Grenzen, wenn man sich die Verkaufszahlen von Apple, Samsung und Huawei ansieht. Aus Konsumentensicht sind diese Geräte ein Muss, und alle zwei Jahre sind sie für die

meisten Nutzer so alt, dass sie gern ein neues erwerben bzw. den Mietkaufvertrag verlängern. In diesem Umfeld hat es Print natürlich schwer. Marketingfachleute attestieren in diesem Zusammenhang gern ein Imageproblem der Printprodukte.

Aktuell ist die permanente Verfügbarkeit und die Beliebtheit der Onlinemedien eine starke Konkurrenz für die klassischen Druckmedien. Aber die Kommunikation über die Druckprodukte ist eine ganz andere als die digitale. Sie ist natürlich nicht so aktuell und erfolgt nur in eine Richtung. Andererseits beeindruckt Drucksachen auch durch ihre variantenreiche Gestaltung und die beinahe unzähligen Veredelungsmöglichkeiten. Sie sind auch viel schwieriger zu kontrollieren, denn man weiß eigentlich nicht wer, wann und wo kontaktiert wird. Der Vorteil der digitalen Kommunikation liegt natürlich in den begleitenden Datenströmen, wo häufig sehr einfach festgestellt werden kann, wann und wo welche Informationen in welcher Reihenfolge auf den Geräten angezeigt worden sind. Die Auswertungen sind relativ leicht verfügbar und können unter sehr vielfältigen Aspekten vorgenommen werden, da die Konsumenten

auf dem digitalen Weg so viel mehr Informationen über sich preisgeben als die Leser eines Druckproduktes. Zeitungen und Zeitschriften leiden sehr unter dieser Entwicklung und machen sich den digitalen Trend insofern zu nutze, dass sie ihren Lesern auch ein immer größeres Onlineangebot anbieten. Andererseits steigt die Anzahl der verkauften Bücher auch in unserer digitalen Zeit. Im Bereich der Werbung konkurrieren Druck- und Onlinekanäle direkt, was natürlich auch an den Druckdienstleistern nicht spurlos vorbeigeht. Die Möglichkeiten gedruckter Werbeprodukte, die Aufmerksamkeit der Konsumenten zu erregen, sind aufgrund der verschiedenen Druck- und Veredelungsverfahren enorm vielfältig. Allein deshalb sind Druckprodukte im Vergleich zum digitalen Wettbewerber recht erklärungsbedürftig. Im Bewusstsein dieser Situation müssen Druckdienstleister sich darauf einstellen, im Kundenkreis entsprechende Aufklärungsarbeit zu leisten. Die digitale Konkurrenz für die Druckprodukte ist vielfach groß, aber in der Praxis werden gerade die werbenden Unternehmen immer versuchen, einen Medienmix für ihre Kommunikation zum Kunden einzusetzen.

Der direkte digitale Weg zum Kunden ist heute sehr begehrt, andererseits entsteht damit auch eine Reizüberflutung, die nicht nur dazu beiträgt, positiv die Aufmerksamkeit des Kunden zu erlangen. Und genau in dieser Andersartigkeit kann man natürlich auch einen großen Vorteil für die Druckmedien sehen. Die Zeiträume, in denen die Druckprodukte von einem oder mehreren Lesern genutzt werden, sind deutlich länger. Und auch die Zweit- und Drittnutzung ist bei der Onlinekommunikation wesentlich seltener gegeben als bei den Printmedien. Homeoffice und Schule im Kinderzimmer oder gar im Arbeitszimmer der Eltern verstärken die digitale Reizüberflutung und machen allein dadurch die Produkte der Druckindustrie für die Kommunikation interessant. Langfristig werden die Druckerzeugnisse nicht konträr, sondern komplementär zu den digitalen Kanälen positioniert. Dabei gilt es dann vor allem abzuwägen, wie die Inhalte der einzelnen Kanäle aufeinander abgestimmt werden sollten. Auch im Hinblick auf die Sicherheit erscheint mir das Druckprodukt von Vorteil. Für den einzelnen sind die Daten in der Cloud sicher, aber langfristig verbraucht diese Speicherung eine Menge Strom. Das Druckprodukt verändert sich über Jahrzehnte nicht, digitale Daten eigentlich auch nicht, sofern sie nicht absichtlich oder unabsichtlich manipuliert werden. Auch wer überwachen und kontrollieren möchte, wird die digitalen Möglichkeiten lieben.

Andreas Blömer

Ihr Andreas Blömer

**PopUp-Bahn nur € 149,-**



Verwenden Sie  
PopUp-Wände!

Wir fertigen Magnet-  
Langziehen für  
Systeme aller Hersteller.

**ECO-Roll-UP nur € 129,-**

85 x 200cm  
inkl. Druck und Tasche  
Promotion in selbstbeschneid-  
System für uns mit dem

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



**PromotionPakete**

**Shop-Paket nur € 229,-**

2 x RollUp  
1 x Mini-Interaktion

**Event-Paket nur € 689,-**

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

**Messe-Paket nur € 2990,-**

3 x RollUp  
1 x Theke inkl. Verkleidungspanel  
1 x T2-Felder Messowand inkl. Druck  
inkl. Preise zzgl. MwSt.

<p><b>Wegweiser-Service:</b> - Wegweiser, Beschilderung, - Stand, Druck und Freizeitspiel - Beschilderung und Beschriftung - Hohe Qualität und schnelle - Produktion - Hohe Flexibilität bei - Produktion - Hohe Flexibilität bei - Produktion - Hohe Flexibilität bei - Produktion</p>	<p><b>Mit jedem RollUp ein gratis Promotionset:</b> - High End Druck - Selbstreinigung - Selbstreinigung - Selbstreinigung - Selbstreinigung - Selbstreinigung - Selbstreinigung - Selbstreinigung - Selbstreinigung - Selbstreinigung</p>
---	--



# INHALT

## BRANCHE

**Nachrichten, Neuheiten, Branchen-News 6**

## PRAXIS

**CC-Praxis-Workshop  
Bilder gemeinsam bearbeiten und Photoshop auf Apple Silicon 12**

## WEITERVERARBEITUNG

**Hohe Effizienz nach dem Druck  
Im Finishing liegt in vielen Betrieben der Engpass ihrer Produktion  
Mit zunehmender industrieller Ausrichtung der Weiterverarbeitung unterstützen Auto-  
matisierungs- und Robotiklösungen die Anwender sinnvoll, kurzfristig, flexibel und  
fehlerfrei zu wettbewerbsfähigen Stückkosten zu produzieren. 14**

**40 Jahre Finishing-Expertise  
Umfassendes Angebot rund um die Druckweiterverarbeitung 34**  
Seit nunmehr 40 Jahren ist das renommierte Fachhandelshaus Mehring ein kompeten-  
ter und innovativer Partner für die gesamte Druckweiterverarbeitung.

## DIGITALDRUCK

**Prosper: schnell, flexibel, wirtschaftlich 22**  
Interview mit Randy Vandagriff, Senior Vice President, Print, Kodak  
Wir sprachen mit Randy Vandagriff, Senior Vice President, Print bei Kodak, über die  
zahlreichen Vorteile des neuen Rollen-Digitaldrucksystems, das die bestehende Lücke  
zum Offsetdruck schließen soll.

**Flexibel mit dem Markt wachsen 44**  
Zwei neue Einstiegslösungen für das digitale Etikettendruckgeschäft  
Mit den beiden neuen Modellen Xeikon CX30 und Xeikon CX50 hat das Unternehmen  
sein Portfolio um zwei neue Etikettendrucksysteme für das Einstiegssegment erweitert.

## STRATEGIE

**Nachhaltigkeit neu denken 24**  
Interview mit Percy Dengler und Thomas Walther, Baumer hhs GmbH  
„Green Gluing“ oder „nachhaltiges Kleben“ sind aktuelle Schlagworte in der Ver-  
packungsindustrie. Baumer hhs-Geschäftsführer Percy Dengler und Thomas Walther,  
Head of Business Development des Unternehmens, beleuchten das Thema kritisch.

## INSIGHT REPORT

**Ungenutzte Chancen für Print 27**  
Canon Insight Report: „Im Online-Zeitalter mit Print Mehrwert schaffen“  
Mit seinem jüngsten Insight Report bietet Canon einen Einblick in den Stellenwert von  
Druckprodukten als Element von Kommunikationskampagnen im Online-Zeitalter.

## LUFTBEFEUCHTUNG

**Gesundes Klima für Innovationen 28**  
Luftbefeuchtung im IVZ der Heidelberger Druckmaschinen AG  
Für eine optimale Luftfeuchte auf dem High-Tech-Campus sorgt eine Draabe Luftbe-  
feuchtung in unterschiedlichen Bereichen.

## LARGE-FORMAT-PRINTING

**Schnell, schneller, „The Beast“ 30**  
Ultra-High-Speed und modernste Automatisierungsoptionen  
Mit dem neuen Jeti Tauro H3300 UHS LED bringt Agfa ihr bis dato schnellstes Jeti  
Tauro Drucksystem auf den Markt.

**Canons neue Großformatserie 40**  
Fünf imagePROGRAF TX-Systeme und ein imagePROGRAF TZ-Drucker  
Mit der neuen Canon imagePrograf TX-Serie bringt das Unternehmen fünf schnelle,  
hochauflösende Large-Format-Printer für die CAD- und Poster-Produktion auf den Markt.

## COMPUTER-TO-PLATE

### Mehr Effizienz in der Druckvorstufe

Dewezet profitiert von den Vorzügen der Kodak Sonora Platten  
Dewezet hat erfolgreich den Wechsel von der Plattenbelichtung mit Violett-CtP zu Kodak Thermo-CtP auf Basis der prozessfreien Kodak Sonora Platten vollzogen.

32

## OFFSETDRUCK

### Spielend ökologisch

Rapida 106 mit umfangreicher Lackausstattung für Öko-Druckerei  
Fabryka Kart Trefl-Kraków entschied sich im Zusammenhang mit der Produktion innovativer Karten- und Brettspiele für eine neue Fünffarben-Rapida 106 mit Lackturm und dreifacher Auslageverlängerung von Koenig & Bauer.

36

## VERPACKUNG

### Verbraucher fordern Nachhaltigkeit

Mehr Nachhaltigkeit bei flexiblen Verpackungen  
Sappi und HP Indigo haben sich zusammengeschlossen, um den Anforderungen einer sich verändernden Welt gerecht zu werden.

38

### Hochwertige Pharmaverpackungen

Neue Speedmaster XL 75 Generation 2020 bei plm im Einsatz  
plm produziert seit Jahrzehnten qualitativ hochwertige Faltschachteln. Qualität, Zuverlässigkeit und Leidenschaft sind die Markenzeichen von plm, deren qualitativ hochwertigen Verpackungen auf der ganzen Welt zu finden sind. Eine neue Maschinen-generation von Heidelberg sorgt nun für ein deutliches Wachstum bei dem Unternehmen, das sich vor allem der Pharmaverpackung verschrieben hat.

42

## DRUCKVORSTUFE

### Höhere Effizienz und Qualitätsplus

Victory Graphics setzt erfolgreich auf Kodak Flexcel NX  
Wenn ein einzelnes Bild zeigen kann, was ein Unternehmen ausmacht, dann ist es im Fall von Victory Graphics das einer Katze auf einem Gin-Karton. Die Kombination aus dunklen Schwarztönen, einem feinen Bild und hellen Negativ-Elementen ist außergewöhnlich genug, doch wenn man dann noch berücksichtigt, dass das Motiv auf einer 20 Jahre alten Druckmaschine mit einer einzigen Kodak Flexcel NX Platte gedruckt wurde, wird das Ganze wahrhaft außergewöhnlich.

46

## ZEITUNG

### Stufenweises Versandraum Update

Somedia Partner AG plant die Erschließung neuer Märkte  
Das Druckzentrum der Somedia Partner AG adressiert mit modernster Technologie in der Druck- und Weiterverarbeitung neue Märkte. Ein StreamStitch Heftsysteem und eine SNT-50-Schneidtrommel aus dem Hause Ferag versetzen die Druckerei fortan in die Lage, auch zeitungähnliche Produkte jenseits der klassischen Tagespresse zu produzieren.

48

## RUBRIKEN

Editorial

3

Kleinanzeigen

49

## IMPRESSUM

**HERAUSGEBER:** Blömer Medien GmbH • Am Gierath 20B • 40885 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

**OBJEKTLÉITUNG:** 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

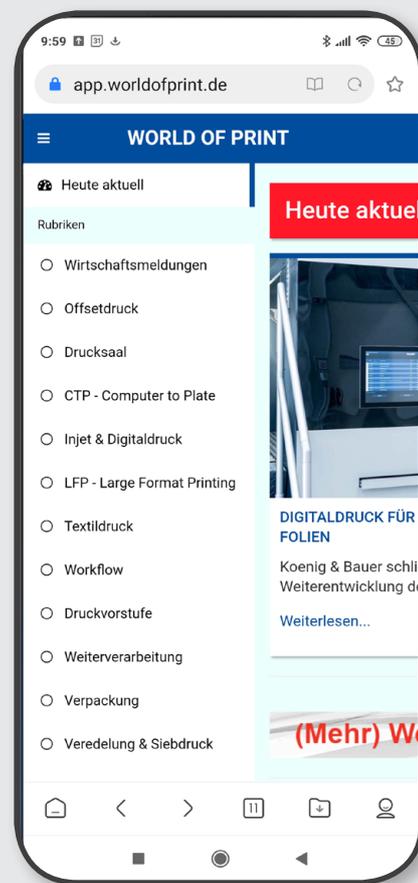
**SATZ u. REPRO, DRUCK:** D + L Printpartner GmbH, Bocholt

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 mobil!



<https://app.worldofprint.de>



**LED UPGRADE**

Station behalten -  
Leuchte mit LED Normlicht ersetzen.

**JUST**  
NORMLICHT

www.just-normlicht.com

**KOENIG & BAUER ERREICHTE 2020 MEHR ALS 1 MRD. EURO UMSATZ**

Koenig & Bauer gibt auf der Grundlage von vorläufigen und noch nicht testierten Geschäftszahlen bekannt, dass im Geschäftsjahr 2020 ein vorläufiger Konzernumsatz von 1.029 Mio. Euro und ein vorläufiges Konzernergebnis vor Zinsen und Steuern (EBIT) von -68 Mio. Euro erreicht wurde. Bereinigt um Sondereffekte liegt das vorläufige Konzern-EBIT bei -19 Mio. Euro. Damit liegt der Konzernumsatz deutlich über der für das Geschäftsjahr 2020 ausgegebenen Prognose. Diese hatte Umsatzerlöse zwischen 900 und 950 Mio. Euro in Aussicht gestellt. Auch das bereinigte EBIT fiel besser aus als das prognostizierte negative EBIT vor Sondereffekten im mittleren zweistelligen Millionenbereich.

Hintergrund des höheren Umsatzvolumens und des entsprechenden EBIT-Effekts ist die Anpassung der konzern-internen Richtlinie zur Umsatzbilanzierung. Im Rahmen der Aufstellung des Konzernabschlusses hat die Gesellschaft nach Abstimmung mit dem neuen Abschlussprüfer entschieden, die bereits am 28. September 2020 bekannt gegebene Anpassung der Umsatzbilanzierung retrospektiv im Konzern anzuwenden. Die Änderung erfolgt rückwirkend

auch für die Vorjahreswerte, sodass sich Umsätze aus den früheren Perioden inklusive entsprechender EBIT-Auswirkungen jeweils in die Zukunft verschieben. Die Neufassung der Umsatzbilanzierungsrichtlinie sieht vor, dass Neumaschinenumsätze überwiegend erst zum Zeitpunkt der Inbetriebnahme gebucht werden.

Der Konzernumsatz 2020 erhöhte sich durch die Anpassungen netto um rund 51 Mio. Euro und das Konzern-EBIT um rund 8 Mio. Euro. Das berichtete Konzern-EBIT des Geschäftsjahres 2020 enthält neben dem erwähnten positiven Effekt aus der Änderung der Umsatzbilanzierung (+8 Mio. Euro) weitere, bereits kommunizierte Sondereffekte: Einmalaufwendungen im Zusammenhang mit dem Effizienzprogramm „P24x“ (-58 Mio. Euro), einen Einmalertrag aus dem erfolgreichen Ausgang eines Rechtsstreits (4 Mio. Euro) sowie einen Einmalertrag aus dem Immobilienverkauf in Frankenthal (5 Mio. Euro).

Im Gesamtjahr 2020 erreichte Koenig & Bauer auf Basis vorläufiger Zahlen einen Auftragseingang von rund 975 Mio. Euro. Dies entspricht gegenüber 2019 (1.141 Mio. Euro) einem Rückgang um -14,5 %. Der Rückgang fiel damit weniger stark aus als der vom VDMA veröffentlichte Auftragseingang für Druckereimaschinen von -21,9 %. Der Auftragseingang im vierten Quartal lag bei 262 Mio. Euro und hat damit die Erholungstendenzen im zweiten Halbjahr 2020 fortgesetzt.



**Koenig & Bauer erwartet für 2021 ein leichtes organisches Umsatzwachstum und ein ausgeglichenes EBIT.**

Trotz der weiterhin schwer einschätzbaren zukünftigen Auswirkungen der Covid-19-Pandemie auf das wirtschaftliche Umfeld des gesamten Konzerns von Koenig & Bauer und der derzeit wegen Covid-19 bestehenden Reiserestriktionen rechnet das Unternehmen mit einer leicht positiven Geschäftsentwicklung im Jahr 2021. Diese Prognose steht unter der Annahme, dass es durch die Fortschritte bei den Impfungen, die auch die Covid-19-Virusmutationen einschließen, zur Aufhebung der Covid-19-Beschränkungen kommt. Der 2020 im Vergleich zur Gesamtbranche weniger stark zurückgegangene Auftragseingang wird unter den derzeit gegebenen Rahmenbedingungen als eine solide Ausgangsbasis für das neue Geschäftsjahr angesehen.

Vor diesem Hintergrund erwartet Koenig & Bauer für 2021 ein leichtes organisches Umsatzwachstum von 4 % auf ca. 1.070 Mio. Euro. Ergebnisseitig wird nach erfolgreichem Start des Effizienzprogramms P24x und mit Einsetzen der erwarteten Einspar-effekte für 2021 mit einem ausgeglichenen EBIT gerechnet. Wobei die erneuten Reisebeschränkungen – auch bedingt durch das Auftauchen von Covid-19-Virusmutationen – das erste Quartal 2021 weiterhin belasten.

Die Umsetzung des P24x-Programms wird den Free-Cashflow in 2021 wie prognostiziert belasten und zu einem negativen Free-Cashflow im mittleren zweistelligen Millionen-Bereich führen.

Koenig & Bauer bestätigt die mittelfristigen Ziele von 1,3 Mrd. Euro Umsatz bei einer EBIT-Marge von mindestens 7 % sowie die Reduzierung des Net Working Capitals auf einen Wert von maximal 25 % des Jahresumsatzes, die nach Abschluss des Effizienzprogramms P24x erreicht sein sol-

len. Primäres Ziel des Programms „P24x“ zur Steigerung der Effizienz ist, bis 2024 steigende jährliche Kosteneinsparungen in einer Größenordnung von über 100 Mio. Euro zu erreichen – bei gleichzeitiger Fortführung und Beschleunigung aller Innovationsprozesse sowie Verfahrens- und Produktentwicklungen. Aktuell steht der im Rahmen von „P24x“ erforderliche Personalabbau im Fokus. Kurz- und mittelfristig sind davon 700 bis 900 Arbeitsplätze bei Koenig & Bauer betroffen. Koenig & Bauer erwartet, dass nach Umsetzung der für 2021 geplanten Maßnahmen bereits im Jahr 2022 gut 60 % der gesamten Einsparungen wirksam werden. Nach Realisierung der im Rahmen des Effizienzprogramms für 2022 geplanten Maßnahmen sollen im Geschäftsjahr 2023 dann gut 90 % der insgesamt angestrebten Kosteneinsparungen spürbar sein.

[www.koenig-bauer.com](http://www.koenig-bauer.com)

**ESKO SCHLIESST SICH MIT AMAGOO ZUSAMMEN**

Esko ist mit Amagoo, dem führenden schweizerischen Anbieter von Lösungen für die Verpackungsdruckvorstufe, eine exklusive Partnerschaft eingegangen, um Verpackungsunternehmen den Weg zur digitalen Transformation mit von Esko gestützter Software zu erleichtern.

„Amagoo spezialisiert sich auf die effiziente Bereitstellung von komplexen Verpackungsprojekten für seine Kunden. Das Premedia-Service-Portfolio des Unternehmens konzentriert sich auf die Bereitstellung durchgehend hoher Qualität und Einheitlichkeit für unterschiedliche Verpackungsformate innerhalb der gleichen Produktlinie sowie die Senkung der Kosten und das Sicherstellen des optimalen Durchsatzes. Darum sind sie die perfekten

Zulieferpartner für Esko“, erläutert Christopher Weber, Esko Director of Software Solutions für die Region.

Esko ist im Verlauf der Jahre eine erfolgreiche Beziehung mit Amagoo eingegangen. Amagoo ist seit 2018 zertifizierter Händler für die Schweiz, Österreich und Deutschland. Die neue partnerschaftliche Vereinbarung sieht vor, dass Amagoo seiner Kundenbasis exklusiv Produkte von Esko anbieten wird.

„Im Rahmen der Partnerschaft wird Amagoo über seinen Sitz in Arbon in der Schweiz Unternehmenslösungen wie unsere Flaggschiff-Workflow-Software Automation Engine und die Verpackungsmanagement-Plattform WebCenter vertreiben“, schildert Christopher Weber. „Amagoo arbeitet mit seinen Kunden zusammen, um Esko-Lösungen in bestehende Enterprise Resource Planning (ERP)-Sys-

teme zu integrieren und richtet benutzerfreundliche Workflows ein, um für eine intelligente, benutzerfreundliche und automatisierte Art der Arbeit zu sorgen.“

Amagoo Chief Executive Officer Dieter Janout erläutert, dass die Partnerschaft mit Esko Teil des strategischen Wachstumsplans war: „Unsere Mission ist es, herausragende Dienstleistungen zu bieten und das Leben unserer Kunden zu vereinfachen. Esko geht bei der Bereitstellung innovativer Automatisierungslösungen für die Druckvorstufe im Verpackungsbereich voran, und wir freuen uns sehr, mit dieser neuen und exklusiven Vertriebsvereinbarung unsere Beziehung festigen zu können.“

Auch wenn viele Betriebe der Branche bereits ihren digitalen Weg eingeschlagen haben, hebt die Pandemie die Bedeutung von Workflow-Automatisierung und einer

verbesserten Konnektivität hervor. Unternehmen auf der ganzen Welt haben festgestellt, dass nur automatisierte Prozesse einen unterbrechungsfreien Produktionsablauf ermöglichen, wenn es zu Problemen kommt, weil Mitarbeiter vor Ort fehlen oder es Beschränkungen für am Standort tätige Mitarbeiter gibt. Die globalen Behinderungen unterstreichen die Bedeutung von Digitalisierung, Automatisierung und vernetzter Workflows in unserer Branche.

[www.esko.com/de](http://www.esko.com/de)

### CANON: AUSBAU DES STANDORTS KREFELD

Canon Deutschland setzt in Zukunft auf ein modernes, dynamisches und hybrides Arbeitskonzept und wird zwei Standorte am Niederrhein – das Canon Headquarter in Krefeld und das Canon Service- und Reparaturcenter in Willich – ab Januar 2022 am

Standort Krefeld zusammenführen und schafft damit für insgesamt 700 Mitarbeiter eine neue Arbeitswelt. Mit über 12.000 qm bietet der Standort in Krefeld die nötige Kapazität für rund 110 weitere Mitarbeiter und setzt, mit der Integration des Reparaturcenters Willich ins Headquarter, in Zukunft auf ein „State of the“-Art Service-Center für Kameras und Drucker.

Die effiziente Nutzung der über 12.000 qm großen Fläche in Krefeld ist ein weiterer Grund, beide Canon Standorte am Niederrhein zu vereinen. Neben dem Aspekt der Modernisierung kann Canon nun besser Synergien zwischen den einzelnen Bereichen nutzen und die Zusammenarbeit der Mitarbeiter weiter stärken. Nach erfolgreicher Konsolidierung beider Standorte plant Canon die Veräußerung des Gebäudes in Willich. [www.canon.de](http://www.canon.de)

# EIN DRUCKER, UNENDLICHE MÖGLICHKEITEN

LEDER,  
BAUMWOLLE &  
POLYESTER

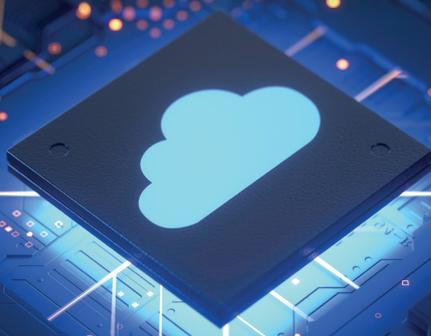


Alles bedruckbar mit der **GTX** Serie.  
Kontaktieren Sie jetzt unsere lokalen Händler.

**brother**  
[brother-industrial.com](http://brother-industrial.com)

# VERNETZUNG AUF EINEM NEUEN LEVEL.

INTELLIGENT. TRANSPARENT. EFFIZIENT.



**ICE LINK**

Vernetzen Sie Ihre Horizon-Maschinen mit dem cloudbasierten Workflow-Service iCE LINK! Auf diese Weise können Produktionsabläufe in Echtzeit überwacht, analysiert, visualisiert und somit noch effizienter gestaltet werden.

Jetzt Demo buchen:  
[www.horizon.de](http://www.horizon.de)

**Horizon**

## ERWEITERTE MÖGLICHKEITEN ZUR ANBINDUNG VON DRITTANBIETER-TOOLS

Mit dem Farbmanagement von GMG werden Druckdaten automatisch konvertiert und für verschiedene Drucktechnologien optimal vorbereitet. Die neuen Anbindungsmöglichkeiten von GMG OpenColor sind nun der Beginn einer noch weitreichenderen Prozessoptimierung. Denn auf Basis der erweiterten Schnittstelle stehen die GMG OpenColor Bibliotheken nun vielen weiteren Anbietern offen. So ist das Unternehmen Colorware mit MeasureColor, einer leistungsstarken Lösung für die Druckqualitätskontrolle, neu mit an Bord.

Von nun an passen die Werte, die MeasureColor als Zielvorgabe für die Druckproduktion heranzieht, genau zu den Proofing-Farbdefinitionen von GMG Open-

Color. So wird der Proof auf Anhieb erreicht und im Ergebnis die Kundenerwartung direkt erfüllt. Das Einrichten und die Abstimmung an der Maschine gelingen deutlich schneller.

Ruud Wentrup, Geschäftsführer des MeasureColor-Entwicklers Colorware, bringt es auf den Punkt: „Durch die neue Zusammenarbeit ist es endlich möglich, die Lücke zwischen Druckvorstufe und Druckmaschine zu schließen. Wir freuen uns über die neuen Möglichkeiten des Datenaustauschs. So können wir viele Fehler vermeiden, produzieren weniger Abfall und erhalten präzisere Farben. Try and error ist damit endlich Geschichte, und der Druckprozess wird nachhaltig beschleunigt.“

„Die Hauptanforderungen unserer Kunden sind die Automatisierung und selbstverständlich die vollständige

Kontrolle über die Druckqualität“, ergänzt Peter Schöffler, Produktmanager bei GMG. „Beide Aspekte werden mit der neuen Verbindung gelöst. GMG OpenColor ist in der Druckvorstufe als zentraler Ablageort für spektrale Farbinformationen die Basis eines automatisierten Farbmanagements. In Verbindung mit MeasureColor stimmt das Ergebnis auf ganzer Linie: höhere Produktivität und erweiterte Druckkapazitäten durch kürzere Rüstzeiten.“

[www.gmgcolor.com](http://www.gmgcolor.com)

## MAC-DRUCKERTREIBER FÜR LX610E PRO UND LX600E

Ab sofort können auch Mac-Nutzer die Farbetikettendrucker LX610e Pro und LX600e nutzen. Bei dem LX610e Pro handelt es sich um einen Vollfarb-Desktop-Etikettendrucker und Plotter, der Tintenstrahldruck mit einem integrierten digitalen Konturenschnitt-Mechanismus kombiniert. Wenn keine individuell zugeschnittenen Etiketten benötigt werden, ist der LX600e die kostengünstige Alternative. Er beinhaltet alle Qualitätsmerkmale des LX610e Pro, inklusive einer maximalen Druckbreite von 127 mm und einer Druckgeschwindigkeit von bis zu 114 mm pro Sekunde.

Zusammen mit dem LX610e Pro erhalten Kunden die benutzerfreundliche Software



**Der Druckertreiber für den LX610e Pro und den LX600e sind für Mac-Betriebssysteme online verfügbar.**

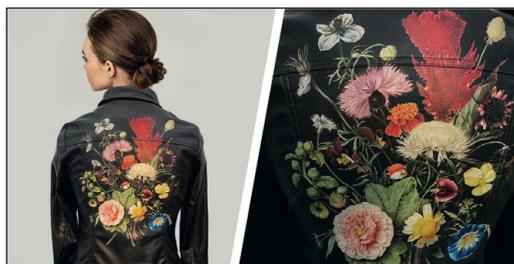
PTCreate Pro zur Gestaltung von Druck- und Schnittdateien, die jetzt sowohl unter Mac als auch unter Windows verwendet werden kann. PTCreate Pro ermöglicht die schnelle Produktion von kundenspezifischen Etiketten in praktisch jeder Größe und Form in einem einzigen Vorgang. Die Auto-Trace-Funktion findet automatisch die Konturen der Druckvorlage und ermöglicht es, durch wenige Klicks einen Konturenschnitt direkt in der Software anzulegen und zu schneiden, unabhängig von Komplexität, Form oder Größe des Etiketten-Designs. Die Verwendung von Ebenen, der Export von Bildern und das Schneiden von individuellen Konturen um komplexe Grafiken sind ebenfalls Teil von PTCreate Pro.

Der neue Mac-Druckertreiber, PTCreate Pro sowie die Etikettendesign- und Layout-Software Swift Publisher für macOS von Belightsoft können kostenlos von der DTM Print Webseite heruntergeladen werden. Der Lizenzschlüssel zur Aktivierung von PTCreate Pro ist im Lieferumfang des LX610e Pro enthalten und kann auf Windows- oder Mac-basierten Computern genutzt werden. Ein Wechsel zwischen den Betriebssystemen oder mehreren Rechnern ist jederzeit möglich. Dazu muss der Lizenzschlüssel lediglich bei dem einen System bzw. Rechner deaktiviert werden, bevor er beim anderen aktiviert wird.

[dtm-print.eu](http://dtm-print.eu)

## LEDERACCESSOIRES MIT DTG-PRINTS VEREDELN

Neben dem seit langem etablierten Druck auf Baumwolle und der kürzlich veröffentlichten Möglichkeit dunkles Polyester zu bedrucken, ermöglicht Brother nun auch das Bedrucken von Leder. Getreu dem Motto „Ein Dru-



**Die GTX-Serie von Brother ermöglicht nun auch das Bedrucken von Lederaccessoires.**

cker – unbegrenzte Möglichkeiten“ können diese drei unterschiedlichen Materialien jetzt mit allen Druckern der GTX-Serie (GTX, GTXpro, GTXpro BULK) in hoher Auflösung bedruckt werden, ohne dafür die Tinte wechseln oder komplizierte Änderungen am Drucker selbst vornehmen zu müssen.

Ein großer Vorteil besteht darin, dass Dienstleister, die auf die GTX-Serie setzen, ihre Produktpalette einfach und unkompliziert erweitern können, ohne große Investitionen tätigen zu müssen. Der Druck auf Leder kann auf dem Rohmaterial erfolgen, um im nächsten Schritt Schuhe, Taschen oder andere Gegenstände herzustellen. Natürlich können auch fertige Artikel wie Rucksäcke, Gürtel und viele andere Dinge mit fotorealisiertem 4c Druck veredelt werden.

Abhängig von den jeweiligen Anforderungen des Kunden kann zwischen zwei Arten der Fixierung (matt und glänzend) gewählt werden. Für die Vorbehandlung ist jedoch nur ein Pretreatment notwendig. Anwender der GTX-Serie und natürlich alle, die sich für das Bedrucken von Leder interessieren, können weitere Informationen und eine Guideline von allen zertifizierten Brother-Händlern erhalten.

[www.brother-industrial.com](http://www.brother-industrial.com)

### VERBESSERTE SUNWAVE LUMINA DRUCKFARBEN

Im Zuge seines Engagements für Nachhaltigkeit hat Sun Chemical seine UV-Bogen-druckfarben SunWave Lu-

mina für den Akzidenzdruck optimiert. Für die geänderten Rezepturen ist die EU-Kennzeichnung „Gesundheitsgefahr“ nicht mehr erforderlich. Die Druckfarben erfüllen außerdem die Vorgaben des Umweltstandards Nordic Swan und die EuPIA-Leitlinien für Rohmaterial. SunWave Lumina UV-Druckfarben erfüllen zudem die Deinking-Vorgaben nach Testmethode 11 der INGEDE zur Beurteilung der Wiederverwertbarkeit von Druckerzeugnissen.

Sie sind für den Offsetdruck nach ISO 12647 ausgelegt, zeichnen sich durch erstklassige Druck- und Härteigenschaften auf allen Bogendruckmaschinentypen mit energieeffizienter Härteung aus und liefern eine zuverlässig hohe Produktivität bei höchster Druckqualität und ausgezeichneter Tonwertzunahme. Das neue hochreaktive UV-Harzsystem bietet sowohl im einseitigen als auch im zweiseitigen Druck außergewöhnliche Härteungseigenschaften unter UV-LED- und energieeffizienten Quecksilberdampflampen.

„Die SunWave Lumina UV-Druckfarben wurden schon bisher für ihre erstklassige Druckbarkeit und ihre hervorragenden Härteungseigenschaften unter energiesparenden LED- und Quecksilberdampflampen geschätzt. Wir freuen uns, dass die größere Nachhaltigkeit dieser Serie durch das Umweltzeichen Nordic Swan bestätigt wird“, so Jonathan Sexton, Marketing Manager bei Sun Chemical. [www.sunchemical.com](http://www.sunchemical.com)



Produktion bis zu 600 m<sup>2</sup>/ Stunde



optimiert für Wellpappe



halb, 3/4 oder vollautomatisierte Produktion



etablierte Bildqualität durch 7pl Technologie



niedrigster Tintenverbrauch am Markt



GREENGUARD Gold zertifizierte Tinten

## Meet the beast

### Jeti Tauro H3300 UHS LED

Der brandneue Jeti Tauro, genannt „The Beast“:

robust  
schnell  
unaufhaltsam

- robustes, linear angetriebenes UV-LED Hybrid-drucksystem mit geringem Wartungsaufwand
- hoher Durchsatz (OnDutyTime)
- mit kompletter Automatisierung für die 24/7 Produktion
- hervorragend geeignet für Wellpappe, POS Verpackungen oder Plattenmaterial, Rollenmedien & Masterrollen



**AGFA**

[www.agfa.com](http://www.agfa.com)

Wo JUST  
draufsteht,  
ist auch  
Normlicht  
drin.



[www.just-normlicht.com](http://www.just-normlicht.com)

### INTERPRINT ERHÄLT DRITTE ROTAJET

Speziell die Druckqualität, aber auch die Flexibilität der RotaJet von Koenig & Bauer überzeugen nicht nur das Interprint Management, sondern vor allem die zahlreichen Kunden. So konnten beim Dekordrucker in Arnsberg erfolgreich die Entwicklung und Abmusterung zahlreicher neuer Produkte vorangetrieben werden.

„Unterschiedliche Losgrößen, größere Rapportlängen, Flexibilität der Designs oder neue Farbkombinationen machen die RotaJet von Koenig & Bauer für unsere Kunden so interessant“, erläutert Robert Bierfreund, Geschäftsführer bei der Interprint GmbH.

Noch in diesem Jahr wird die dritte RotaJet in Arnsberg ihre Produktion aufnehmen. Trotz Covid-19 und den damit verbundenen Einschränkungen ist die Anlage in Rekordzeit ausgeliefert worden. Mit der Maschine, die sich derzeit in der Montage

befindet, kann Interprint Bahnbreiten bis 225 cm bedrucken. Damit bietet das Unternehmen alle gängigen Formate in der Dekorbranche digital an und kann weitere neue Produkte ins Portfolio mit aufnehmen.

„Wir haben weltweit mit Abstand die größte installierte digitale Druckkapazität für die Dekorindustrie. Die Zukunft ist digital, aber sie ist auch schon real. Das Interesse an digital gedruckten Produkten seitens unserer Kunden wird immer stärker“, betont Robert Bierfreund.

2014 war das Unternehmen der erste Dekordrucker, der in den Wide Format Single Pass Inkjet Digitaldruck investiert hat. Seit dieser Zeit entwickelte sich eine starke und vertrauensvolle Partnerschaft zwischen Interprint und Koenig & Bauer. Auch die Toppan Gruppe, zu denen Interprint seit Oktober 2019 gehört, weiß diese Kooperation und den damit einhergehenden Technologievorsprung sehr zu schätzen. Mit der Installation der RotaJET 225 bei Interprint befinden sich gleich drei nahezu identische industrielle Anlagen für den Dekorbereich im Markt.

„Sowohl im Verpackungsbereich als auch im Dekorbereich merken wir ein deutlich gesteigertes Interesse an unseren Maschinen. Die Anlagen bieten, im Vergleich zu leistungsschwächeren Systemen, unseren Kunden die Möglichkeit, ihre Produkte jeder-



**Die neu entwickelte Digitaldruckmaschine zeichnet sich u.a. durch eine besonders hohe Druckgeschwindigkeit von bis zu 300 m/min aus. (Quelle: BHS/Schumacher Packaging)**

zeit in kleinen, mittleren oder auch großen Auflagen wirtschaftlich zu produzieren. Darüber hinaus können wir durch unser modulares System jedem Kunden genau das richtige Leistungsspektrum und den individuell bestmöglichen Automatisierungsgrad anbieten“, erklärt Christoph Müller, Mitglied des Vorstandes der Koenig & Bauer AG. [www.koenig-bauer.com](http://www.koenig-bauer.com)

### DURCHGÄNGIGE DIGITALISIERUNG DER WELLPAPPEPRODUKTION

Die Schumacher Packaging Gruppe nimmt am Standort in Greven mit dem RSR-Drucker (RSR: Roll to printed Sheet in Real Time) von BHS Corrugated eine neu entwickelte, hocheffiziente Digitaldruckmaschine in Betrieb. Sie ist das Ergebnis einer langjährigen Zusammenarbeit in der Entwicklung zwischen Schumacher Packaging und der BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau GmbH. Durch ihre hohe Druckgeschwindigkeit von bis zu 300 m/min und dem vollautomatisierten Prozessablauf lässt sich die Produktivität beim Herstellen von Wellpappe-Verpackungen gegenüber dem traditionellen Verfahren mit Flexodruck deutlich steigern. Zudem ist die Druckphase der Wellpappe-Erzeugung vorgelagert, wodurch die Kosten bei einem Fehldruck signifikant reduziert werden.

Bislang hat das Drucken die Prozessgeschwindigkeit beim Weiterverarbeiten der

Wellpappe begrenzt. „Diesen Hemmschuh haben wir ausgeräumt. Unsere neue Digitaldruckmaschine arbeitet mit Druckgeschwindigkeiten von 100 bis 300 m/min. Damit haben wir die Kapazitäten für die weiterverarbeitenden Prozessschritte wie Stanzen, Verkleben und Pallettieren deutlich erhöht. Die Druckbreite beträgt bis zu 2.800 mm“, erläutert Björn Schumacher, Geschäftsführer der Schumacher Packaging Gruppe.

Eine weitere Besonderheit der neuen Anlage besteht darin, dass sie die bisherige Prozessfolge verändert: Zuerst erfolgt das Drucken, anschließend wird die Wellpappe erzeugt. Sowohl die Digitaldruck- als auch die Wellpappenanlage stammen vom gleichen Hersteller BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau und sind somit perfekt aufeinander abgestimmt. Die Kommunikation sowohl zwischen den Anlagen als auch mit dem Warenwirtschaftssystem erfolgt über optimal angepasste Schnittstellen. Ein in beiden Maschinen integriertes System zur Fehlererkennung sorgt dafür, dass nur fehlerfreie Wellpappe-Verpackungen in die nachfolgenden Fertigungsstufen gelangen. Die Ausschusskosten für mögliche Druckfehler können durch die Prozessumkehr – indem zuerst gedruckt und anschließend die Wellpappe produziert wird – deutlich gesenkt werden.

Nachhaltigkeit und Umweltschutz nehmen für Schumacher Packaging einen ho-



**Noch in diesem Jahr wird die dritte RotaJet in Arnsberg ihre Produktion aufnehmen.**

hen Stellenwert ein. „Für uns stand daher bereits zu Beginn der Entwicklungsarbeit fest, dass die Digitaldruckmaschine in jedem Arbeitsgang, vom Vorbeschichten bis zum Lackieren, ausschließlich wasserbasierte Verbrauchsmittel einsetzt. Zudem entsprechen die verwendeten Druckfarben der Schweizer Bedarfsgegenständeverordnung und der Nestlé Guidance Note on Packaging Inks“, so Björn Schumacher. „Mit dem RSR-Drucker haben wir nun den gesamten Herstellprozess im Wellpappe-Bereich digitalisiert. Wir sind davon überzeugt, dass für Verpackungen aus Well- und Vollpappe der Digitaldruck die Zukunftstechnologie ist. Einerseits wird man nur so den immer höheren Ansprüchen der Kunden und Verbraucher an hochwertig gestaltete Verpackungen gerecht. Und andererseits lassen sich damit auch Kleinauflagen wirtschaftlich umsetzen. Nicht zu vergessen: Dank der durchgängig automatisierten Abläufe haben wir die Produktivität weiter verbessert und setzen neue Maßstäbe hinsichtlich der Qualität.“

www.schumacher-packaging.com

## PERSONALIEN

**Raphaël Zaccardi**, Chief Executive Officer (CEO) Ricoh Nordics und Central Europe, wurde zum CEO von Ricoh Deutschland ernannt.



**R. Zaccardi** Raphaël Zaccardi wird die Position von Niculae Cantuniar, CEO Ricoh Deutschland, übernehmen, der Ricoh Ende März 2021 verlassen hat. Niculae Cantuniar war in den letzten fünf Jahren als CEO von Ricoh Deutschland tätig und hat das Unternehmen während seiner Amtszeit sehr erfolgreich geführt.

David Mills, CEO Ricoh Europe, sagt: „Seit seinem Eintritt bei Ricoh Deutschland als CEO im Jahr 2015 war Niculae Cantuniar eine sehr geschätzte Führungspersönlichkeit, und ich möchte ihm für seine harte Arbeit und seinen enormen Beitrag für die Ricoh-Gruppe danken. Wir wünschen ihm viel Erfolg für seine Zukunft.“

Raphaël Zaccardi, der seine neue Rolle ab April antreten wird, ist seit 35 Jahren bei Ricoh und bringt eine Fülle

von Fachwissen und Erfahrung mit. „Wir freuen uns sehr, Raphaël Zaccardi bei Ricoh Deutschland willkommen zu heißen. Herr Zaccardi hat während seiner gesamten Karriere bei Ricoh einen so positiven Einfluss ausgeübt und es wird spannend sein zu sehen, wie er Ricoh Deutschland von einer Stärke zur nächsten führt. Ich weiß, dass er sich auf die Zusammenarbeit mit allen Mitarbeitern, Kunden und Partnern von Ricoh Deutschland sehr freut“, so David Mills.

Xerox hat die Aufnahme von **Nichelle Maynard-Elliott** und **Margarita Paláu-Hernández** in den Kandidatenkreis für die Vorstandswahl auf der jährlichen Aktionärsversammlung am 20. Mai 2021 bekannt gegeben. Mit Maynard-Elliott und Paláu-Hernández erhöht sich die Gesamtzahl der Direktoren auf neun.

Maynard-Elliott war mehr als 25 Jahre lang als Corporate Deal Maker tätig, wo sie Akquisitionen, Joint Ventures und strategische Partnerschaften anwarb, strukturierte und umsetzte. Zuletzt war sie für Praxair, Inc. tätig. Maynard-Elliott ist außerdem Mitglied

des Vorstands von Element Solutions.

Margarita Paláu-Hernández ist in mehreren Fachgebieten Pionierin, u.a. in der spanischen Medienlandschaft sowie der Wirtschafts- und Immobilienbranche. Zudem hat sie mehrere nationale und internationale Unternehmen gegründet und geleitet. Von 2018 bis 2019 hatte Paláu-Hernández als US-Vertreterin bei der Generalversammlung der Vereinten Nationen den persönlichen Rang einer Botschafterin inne. Sie ist außerdem Mitglied des Verwaltungsrats von Herbalife Nutrition, von Conduent Incorporated sowie von Occidental Petroleum.

Xerox gab zudem bekannt, dass, gemäß dem Nominierungs- und Stillhalteabkommen mit Carl C. Icahn und einigen seiner verbundenen Unternehmen, **James L. Nelson**, Chief Executive Officer von Global Net Lease Inc., und **Steven D. Miller**, Portfoliomanager von Icahn Capital LP, auf die Liste der Nominierten gesetzt werden, die bei der Aktionärsversammlung in den Vorstand gewählt werden und damit Jonathan Christodoro und Nicholas Graziano ersetzen.

## K32 KSE

Jubiläums-Edition

**MBO**  
KOMORI Group

## Komori Special Edition

Angebot 01.03.2021-31.08.2021\*



www.mbo-pps.com



\*Die Akquisition der MBO Gruppe durch die KOMORI Corporation jährt sich im Frühjahr 2021 zum ersten Mal. Aus diesem Anlass bringt MBO mit der Kombifalzmaschine K32 KSE eine Jubiläums-Edition zu einem attraktiven Preis mit sehr umfassendem Ausstattungspaket heraus.

# CC-Praxis-Workshop

## Photoshop CC 2021: Bilder gemeinsam bearbeiten und Photoshop auf Apple Silicon

Lockdowns kommen und gehen, der „Druck“ bleibt bestehen. Wo beim Photoshopen der halbe Dampf oft bisher in die Pfeife ging, war die Fernarbeit mit Kollegen: das Hin und Her

mit den E-Mails, das Auf-und-ab mit den Telefonaten. Jetzt geht es auch anders, denn seit Februar 2021 ist Photoshop CC auf einmal teamfähig.

Nichts hilft so schnell, eine Kreativitätsblockade zu überwinden, wie das althergebrachte Sich-gegenseitig-über-die-Schultern-Schauen. Diese an sich bewährte Arbeitstechnik gerät leider immer mehr in Vergessenheit. Denn sie ist auch nicht immer praktikabel, wie denn auch, wenn die Mitwirkenden sich aus der Ferne einbringen müssen, statt bloß gemeinsam, mit einer warmen Tasse Kaffee in der Hand, über den Bildschirm in die Ferne zu schweifen. Vielen Medienschaffenden fehlt das direkte Miteinander.

Gerade bei gestalterischer Arbeit scheint das besonders unersetzlich. Auf neue Gedanken zu kommen, wenn man allein vor dem Display sitzt und die Maus oder den Stift in der Hand quetscht oder das Smartphone ins Ohr drückt, ist einfacher gesagt als getan. Ob Burnout oder Lockdown oder beides zusammengekommen – ein Schub frischer Inspiration von Kunden oder Kollegen kann wahre Wunder bewirken.

Wer das gemeinsame Über-die-Schultern-Schauen beim Photoshopen im digitalen Zeitalter erleben muss oder vielleicht möchte, für den ist eine Lösung da: Seit dem letzten Update der Creative Cloud vom Februar können Medienschaffende endlich andere Benutzer zum Bearbeiten ihrer Cloud-Dokumente einladen.

### ZUM BEARBEITEN EINLADEN

Die ganze Prozedur beginnt ganz einfach. Ist eine Bilddatei in Photoshop geöffnet, erscheint in der Optionen-Leiste eine Schaltfläche mit dem Symbol eines Benutzers und dem Label „Zum Bearbeiten einladen“ in der Kommentarwolke. Ein Klick auf diese Schaltfläche öffnet das benötigte Bedienfeld, in dem der Nutzer weitere Personen mit in die Pflicht nehmen kann. Im Übrigen: Die Optionen-

Leiste ordnet sich standardmäßig direkt unter der Menüleiste ein, der Photoshop-Benutzer kann sie jedoch frei positionieren und bei Bedarf auch schließen; ihren wirklich festen Platz hat die Leiste im Menü „Fenster“ ganz unten. Wer die benötigte Schaltfläche erst einmal gefunden hat, hat noch einige weitere Schritte vor sich.

### Schritt 1: Dokument in die Cloud übertragen

Photoshop CC unterstützt die Zusammenarbeit mit anderen derzeit nur für Dokumente, die sich in der Adobe Cloud befinden. Um andere Personen zur Bearbeitung einer Datei einzuladen, muss man sich also zeitweise von dem lokalen Speicherort verabschieden und die betreffenden Bilder in der Cloud speichern.

Dieser Schritt geht mit einem kleinen „Perspektivwechsel“ einher. Photoshop schickt sich dann an, alle Dateien in der Cloud zu speichern oder beim Öffnen aus der Cloud zu beziehen. Das ist nicht weiter schlimm. Photoshop's Bedienfelder zum Öffnen und Speichern von Dokumenten in der Cloud haben links

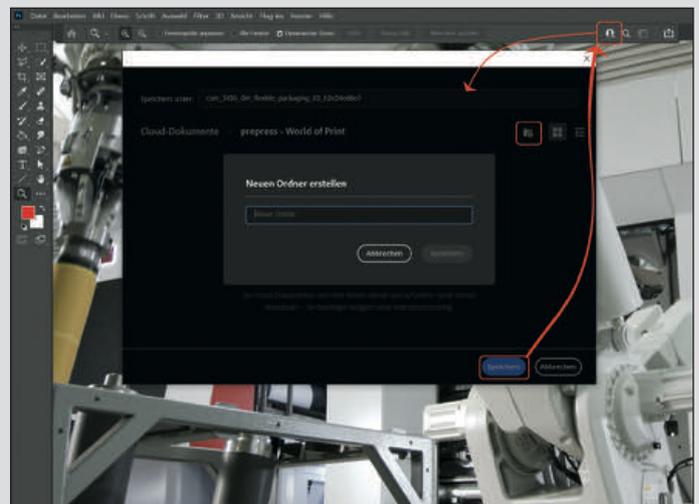
unten „unterm Strich“ eine Schaltfläche zum Umschalten vom Cloud-Speicher zu dem lokalen Speicher („Auf Ihrem Computer“).

Wer noch nichts in der Cloud gesichert hat, ist gut beraten, sich einen Moment Zeit zu nehmen, um sein neues Cloud-Archiv etwas zu strukturieren. Photoshop bietet dem Benutzer hierzu die Möglichkeit, Verzeichnisse und Unterverzeichnisse zu erstellen (siehe Bild unten).

### Schritt 2: Benutzer zur Bearbeitung einladen

Nach Abschluss der Übertragung der aktuellen Arbeitsdatei in die Cloud geht es wieder zurück zum Bedienfeld „Zum Bearbeiten einladen“ über die gleichnamige Schaltfläche in der Optionen-Leiste. Diesmal steht hier eine Übersicht der Benutzer, die bereits über Berechtigungen zur Teilnahme an diesem Workflow verfügen. Um eine weitere Person einzuladen, versendet Photoshop eine Benachrichtigung an die zugehörige E-Mail-Adresse. Man trägt diese hier in das Feld „Personen hinzufügen“ ein, schreibt even-

*Die benötigte Schaltfläche zum Versenden einer Einladung ist in der rechten oberen Ecke des Arbeitsbereichs zu finden. (Foto in der Abbildung: smartDROID und die BOBST Master CI, Quelle: Bobst Group SA)*



tuell eine kurze (optionale) Nachricht, bestätigt mit einem Klick auf die blaue Schaltfläche „Zur Bearbeitung einladen“, und schon geht die Post ab.

Wer über eine solche Einladung verfügt, findet die zugehörigen Cloud-Dokumente auch ohne diese E-Mail ganz einfach im Abschnitt „Ihre Arbeit > Dateien > Cloud-Dokumente > Mit Ihnen geteilt“, auf der Registerkarte auf dem Startbildschirm von Photoshop oder auch in der Creative Cloud Desktop-App (siehe Bild rechts).

Der Empfänger einer Einladung kann das Bild wahlweise im Webbrowser kommentieren oder in Photoshop auf dem eigenen Arbeitsplatz öffnen, sofern die Datei nicht woanders in Photoshop bereits geöffnet sein sollte.

Das Kommentieren im Webbrowser funktioniert ähnlich wie die Zusammenarbeit an einer Satzdatei im Falle des Web-basierten Revisionsworkflows in In-Design (siehe dazu prepress – World of Print, Ausgabe März 2021). Beim Bearbeiten des Dokumentes direkt in Photoshop stehen dem Nutzer alle Funktionen offen.

### APPLE-SILICON: CODENAME „M1“ (MÄRZ 2021)

Apple hat im März 2021 drei neue Geräte mit dem hauseigenen M1-Chip auf der Basis von ARM-Technologie vorgestellt: MacBook Pro, MacBook Air und Mac Mini. Die ersten handverlesenen Macs mit Apples hauseigenen M1-Chips hat das Unternehmen im November 2020 in dem Mac mini auf den Markt gebracht. Jetzt hat Apple zwei weitere Produkte umgestellt: die beiden portablen Linien.

Der M1 ist der erste Chip von Apple, der auch wirklich in Cupertino von Grund auf und speziell für den Einsatz in Macs neu konzipiert wurde. Kompromisse an dem Feature-Set muss Apple fortan zwar nicht mehr in Kauf nehmen, doch auch die Kompatibilität mit „Intel Inside“ fällt damit weg. Der Chip ist also ein zweischneidiges Schwert. Da horchen auch Druckvorstufenanwender plötzlich auf.

### ADOBE CREATIVE CLOUD 2021 & ANDERE DRUCKVORSTUFEN-APPS AUF APPLE M1-MACS

Bei dem M1 handelt es sich um ein sogenanntes System-on-a-Chip (kurz: SoC). Ein SoC integriert verschiedene Komponenten. In dem M1 sind neben der CPU auch gleich die GPU, der RAM (Unified Memory Architecture), eine Neural En-

**Einladung wahrnehmen: Der Empfänger einer Einladung kann das Bild wahlweise im Webbrowser kommentieren oder in Photoshop öffnen. (Foto in der Abbildung: smartDROID und die BOBST Master CI, Quelle: Bobst Group SA)**



gine (für neuronale Berechnungen des Tiefen Lernens wie sie beispielsweise Adobes Sensei in der Cloud durchführt), eine Secure Enclave, ein SSD-Controller, ein Bildsignalprozessor, Kodier-/Dekodier-Engines, ein Thunderbolt-Controller mit USB-4-Unterstützung und dergleichen mehr Komponenten für die verschiedenen sonstigen Funktionen des Macs gleich mit drin. Bisher hatten Macs zusätzlich zu der CPU immer mehrere separate Chips für Features wie die Ein- und Ausgabe oder die Sicherheit. Apples Bemühungen, diese Chips miteinander zu integrieren, haben diesen Leistungssprung offenbar ermöglicht.

Die einheitliche Speicherarchitektur (Unified Memory Architecture) ist ebenfalls ein wichtiger Faktor für die höhere Performance, da so alle Technologien im M1 auf dieselben Daten zugreifen können, ohne zwischen mehreren Speicher-pools wechseln zu müssen.

Aus der vielfältigen Performance können nicht sofort alle Anwender einen Vorteil ziehen. Druckvorstufenworkflows werden auf Apple-Computern auch mit modernen Apps in der Praxis bestenfalls nur teilweise laufen. Altlasten-Apps aus der Druckvorstufe dürften gar nicht mehr starten wollen.

Apple hat spezielle Werkzeuge entwickelt, die es Drittanbietern wie Adobe eben ermöglichen sollen, universelle Apps zu erstellen, die sowohl auf Macs mit Apple-Silizium- als auch auf jenen mit Intel-Chips laufen. Die Rosetta-2-Emulation soll Intel-Apps auf dem M1-Chip lauffähig machen.

Der M1-Chip markiert den Übergang von Intel-Chips (die Apple immerhin seit 2006 nutzte) zur ARM-Architektur. Die Weichen für die Post-Intel-Ära sind gestellt, und Adobe ist bereits bei der Umstellung voll mit dabei.

Bereits zu Weihnachten 2021 möchte Apple Macs mit Intel-Chips zum alten Ei-

sen legen. Ein weiteres Jahr später dürfte der Wert dieser Geräte aus der Sicht der betroffenen Nutzer gegen Null gehen, weil sie dann kaum noch ein Drittanbieter mehr unterstützen dürfte.

### ADOBE PHOTOSHOP AUF APPLE SILICON

Adobe Photoshop CC läuft in einer offiziellen Vorab-Version bereits auf den neuen Geräten, genauso wie die aktuelle finale Version von Lightroom CC für M1-Macs, mit der sich Adobe auf Apple Silicon zuerst hervorwagte. Der Geschwindigkeitssprung des neuen Hardware-Unterbaus macht sich sofort angenehm bemerkbar. Laut Adobe sollen so Aufgaben wie das Öffnen von Dokumenten in Photoshop und Lightroom nun bis zu 1,5x schneller laufen. Photoshop CC und Lightroom verstehen Apples Hardware nativ, also ohne Apples leistungsraubende Emulation Rosetta 2. Bloß nagelneue Features wie eben „Zur Bearbeitung einladen“ laufen bisher leider noch nicht. Ein baldiges Update dürfte das richten.

### FAZIT

Die besten Resultate entstehen oft im Team. Da hilft einem etwa die neue Funktion „Zum Bearbeiten einladen“ in Photoshop CC 2021 aus dem Februar/März-2021-Update weiter.

Anna Kobylnska 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](http://www.digitalmasters.info)).

# Hohe Effizienz nach

## Im Finishing liegt in vielen Betrieben der Engpass ihrer Produktion

Seit Jahren sind kleine Auflagen, ein hoher Veredelungsgrad sowie allgemein gestiegene Qualitätsanforderungen eine größere Herausforderung für die Druckdienstleister, ihre Produktionsabläufe so zu organisieren, dass sie mit Blick auf den Kostendruck ihrer Kunden Drucksachen effizient produzieren können. Große Produktivitätsgewinne konnten durch die Digitalisierung und ganzheitliche Workflows erzielt werden. Letztendlich kann sich auch die Weiterverarbeitung diesem Trend nicht entziehen, sodass die Systemanbieter für die vielfältigen Aufgaben der Weiterverarbeitung automatische, vernetzte Verarbeitungssysteme entwickelt haben, die einfach

in die Workflows integriert werden können. Mit zunehmender industrieller Ausrichtung der Weiterverarbeitung unterstützen Automatisierungs- und Robotiklösungen die Anwender sinnvoll, kurzfristig, flexibel und fehlerfrei zu wettbewerbsfähigen Stückkosten zu produzieren. In der Praxis werden die Druckdienstleister mit dem Dilemma konfrontiert, eine steigende Produktvielfalt immer kostengünstiger herzustellen. Nach heutiger Meinung muss der Fertigungsprozess für Druckerzeugnisse ganzheitlich betrachtet und optimiert werden, weshalb sich die Druckdienstleister stärker spezialisieren und in automatische Produktionssysteme investieren.



# dem Druck

Der Trend zu beeindruckenden, anspruchsvollen Druckprodukten wird von vielen Unternehmen gerne genutzt, da sie sich so erfolgreicher gegen die Attraktivität der digitalen und Online-medien positionieren können. Falzen, Perforieren, Rillen und das Aufspenden von Warenproben oder Labeln sind heute gängige Arbeitsschritte, wenn es darum geht, gezielt die Aufmerksamkeit von Kunden zu gewinnen. Wenn man heute über Workflows spricht, stehen bei vielen Druckdienstleistern eine prozessübergreifende Vernetzung und die Einführung bzw. der Ausbau automatischer Prozesse im Vordergrund. Im Einzelnen ist es natürlich für die Unternehmen schwierig zu prüfen, welcher Grad an Automatisierung für ihre aktuelle und zukünftige Auftragsstruktur angestrebt werden soll. Die steigende Anzahl der Aufträge und die immer schneller produzierenden Druckmaschinen sind in der Praxis oft die entscheidenden Faktoren, warum Druckereien überprüfen, wie sie ihre Weiterverarbeitungskapazitäten anpassen müssen, um Aufträge wirtschaftlich ausführen zu können. Hinzu kommt natürlich der Aspekt, das Druckdienstleister mit einer besonderen Weiterverarbeitung sich besser vom Wettbewerber absetzen können, sodass auch dieser Punkt bei anstehenden Investitionsentscheidungen berücksichtigt werden muss. In der folgenden Marktübersicht haben wir die Leistungsdaten von 46 Weiterverarbeitungssystemen vergleichend nebeneinander gestellt. Berücksichtigt wurden Maschinen von 10 Herstellern, deren Verarbeitungsmöglichkeiten unterhalb des B1-Formats liegen.



GUK

## Adaptiv.

Seit 70 Jahren stehen Weiterverarbeitungsmaschinen mit dem Namen GUK für höchste Präzision. Wir streben danach Anlagen zu bauen, die bei höchster Leistung ausgezeichnete Produkte erzeugen. Entdecken Sie unsere flexible Ergänzung zu Ihrer Mailinganlage - den GUK-Sigma Pick&Place. Ein Anleger für präzises Platzieren von Karten, Sachets oder Beilagen. Unser Antrieb ist Ihre Zufriedenheit. Seit 1948.



70  
years

[www.guk-falzmaschinen.com](http://www.guk-falzmaschinen.com)

## Wo sehen Ihre Kunden aktuell die größten Probleme in der Weiterverarbeitung? Für welche Betriebe ist die Automatisierung in der Weiterverarbeitung heute besonders wichtig?

### Markus Frick

Geschäftsführer, Baumann Maschinenbau u. Perfecta Schneidemaschinenwerk



Unabhängig von der Größe der Unternehmen bildet die Weiterverarbeitung heute oft den Flaschenhals in der gesamten Produktionskette. Ein Problem, das dadurch verstärkt wird, dass die Branche einem Wandel unterliegt, in dem die Anzahl der Großauflagen rückgängig ist, die Zahl der Kleinaufträge aber steigt. Um hier schnell agieren zu können, werden einfache und flexible Automatisierungslösungen mit kurzen Rüstzeiten benötigt.

Gute Automatisierungslösungen sind für nahezu alle grafischen Betriebe sehr sinnvoll. Sie steigern die Produktivität und minimieren das Fehlerrisiko. Egal wie groß die Betriebe aufgestellt sind – optimale Prozessabläufe und die Reduzierung der Kosten sind ein ständiges Thema zum Erhalt und Ausbau der Wettbewerbsfähigkeit. Wichtig ist dabei, dass diese Lösungen je nach Größe und Produktspektrum flexibel sind und die individuellen Anforderungen der Kunden erfüllen.

Ein Grund, weshalb wir unsere Produkte von baumannperfecta nach einem modularen Konzept entwickeln und produzieren. Schon mit der ersten Komponente legen unsere Kunden den Grundstein für eine ausbaubare Automatisierungslösung, die mit den Anforderungen wachsen kann. Wer heute zum Beispiel mit der BASA evolution den Schüttelprozess automatisiert, kann das System auch in Zukunft noch zu einer vollautomatisierten Schüttel- und Schneidelinie ausbauen, voll vernetzt und im Workflow integriert.

Automatisierung bedeutet für uns nicht Mitarbeiter zu ersetzen. Es geht vielmehr darum, tägliche Routineaufgaben zu vereinfachen, damit die Mitarbeiter Zeit haben, sich auf die Aufgaben und Abläufe zu konzentrieren, die nicht automatisiert werden können.

### Friedrich Faulhaber

Geschäftsführer, GUK/MB



Der situationsbedingte Ausfall vieler Druckaufträge durch Ausbleiben von Messen und der Corona-Pandemie hemmt den Investitionsdrang stark. Natürlich ist zudem zu befürchten, dass die gestiegene Verwendung von digitalen Medien weiteren Druck auf diese Industrie ausübt. Dennoch bietet die Zukunft auch wertvolle Chancen, die Nischen stärker zu besetzen und besondere Fähigkeiten mit flexiblen Lösungen aus dem GUK-Maschinenprogramm umzusetzen.

Die steigende Qualität von Druckprodukten durch Veredelung oder Verlinkung mit digitalen Medien rückt immer mehr in den Fokus des Verbrauchers.

Die Automatisierung der Falzlinien macht unseres Erachtens nur dort Sinn, wo Maschinenbediener sinnvoll unterstützt werden können. Dies gilt insbesondere für Robotiklösungen. Automatisierungslösungen sind für alle industriell aufgestellten Weiterverarbeitungsbetriebe sinnvoll. Im Bereich der Ablage von Falzprodukten wie Outserts setzen wir hier auf unseren automatischen Abpacker Pick&Pack, bei dem die Bediener maximal unterstützt werden. Beim Auflegen von Papier sehen wir uns mit dem Rundstapelanleger R6 oder dem neuen Palettenanleger P6 gut aufgestellt.

### Stefan Dettke

Leiter Märkte u. Produkte Postpress Commercial, Heidelberger Druckmaschinen



Ein großes Thema, das unsere Kunden beschäftigt, ist der Einfluss des Menschen in den Produktionsprozess. Unseren Kunden fällt es schwer, überhaupt qualifiziertes Personal für die Weiterverarbeitung zu finden. Deshalb verfolgen wir mit unseren Lösungen konsequent den Ansatz, den Arbeitsplatz an der Falzmaschine so attraktiv wie möglich zu gestalten und gleichzeitig den Einfluss der Bedienperson auf die Gesamtanlageneffektivität zu reduzieren. Unser neuer Stahlfolder P-Stacker, ein automatisches Absetzsystem für Signaturenpakete, ist ein gutes Beispiel hierfür.

Ein weiteres Thema ist die prozessübergreifende Vernetzung der Produktionsmaschinen. Die Rückmeldung unserer Kunden zeigt, dass wir auf dem richtigen Weg sind: Mit Push to Stop und unserem Prinect Workflow bieten wir entsprechende Lösungen.

Bei den vielfältigen Vorteilen ist Automatisierung, je nach Automatisierungsgrad und Fokus, für jeden Betrieb wichtig. Dabei haben wir für jeden was Passendes im Angebot. Ein gutes Beispiel ist unsere Stahlfolder KH 82. Sie ist seit 2008 am Markt und bis heute ungeschlagen, was den Automatisierungsgrad betrifft und meiner Meinung nach die vielseitigste und flexibelste Kombifalzmaschine überhaupt. Ein weiteres gutes Beispiel ist der im Pharma-Bereich einzigartige Automatisierungsgrad der Stahlfolder TH 56-Pharma, von dem zuletzt, gerade in der Pandemie, verschiedene Kunden profitieren konnten. Ihnen ist es möglich, Rüstvorgänge, die häufig mehrere Stunden erforderten, auf wenige Minuten zu reduzieren.

## Marisa Dütsch

Vertriebsleiterin, Horizon



Der sich wandelnde Medienmarkt mit Individualisierung, Personalisierung und On-Demand-Druck stellt hohe Ansprüche an die Druckweiterverarbeitung. Wer sich für die Zukunft rüsten und die Flexibilität des Digitaldrucks voll ausschöpfen will, benötigt daher eine optimal angepasste Weiterverarbeitung: Minimierte Rüstzeiten, hoher Automationsgrad und vielseitige Funktionalität sind gefragt, um der immer kleinteiliger werdenden Auftragsstruktur bis hin zu Auflage 1 sowie der Produktvielfalt in Umfang und Format gerecht zu werden. Bei der Verarbeitung von digitalen variablen Jobs sind barcodegesteuerte Rüst- und Trackingprozesse unerlässlich. So geht der Trend nicht nur zu Maschinen und deren Automatisierung, sondern ganz klar auch in Richtung der damit verbundenen Prozessoptimierung und Vernetzung. 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, mit dem alle Horizon Maschinen vernetzt werden können. Mithilfe von iCE LiNK können Produktionsabläufe in Echtzeit überwacht, analysiert, visualisiert und somit noch effizienter gestaltet werden. Außerdem werden präventive Wartungsintervalle sowie Fernwartung sichergestellt.

## Bodo Tegtmeier

Technischer Verkaufsleiter, International Key Account Manager, MBO



Ein großes Problem für unsere Kunden ist der akute Fachkräftemangel in unserer Branche. Der Beruf des Buchbinders hat beim Nachwuchs ein angestaubtes Image. Dadurch kommen nicht genug junge, gut ausgebildete Leute in dieses Berufsfeld. Dabei ist die Branche gerade dabei, sich zu wandeln. Sie wird immer digitaler, und es gibt auch immer mehr automatisierte Lösungen in der Weiterverarbeitung. Wir sehen hier die große Chance, das Berufsbild wieder interessant zu machen – auch bei der jungen Generation.

Um automatisierte Arbeitsprozesse kommt in Zukunft kein Industrie-Unternehmen mehr herum. Diesen Trend hat die Corona-Pandemie extrem beschleunigt. Ich gebe hier zwei Beispiele: Die neue Falzmaschine M9.60 unserer Tochter H+H verfügt über bis zu 24 Falztaschen. Bei dieser Maschine sind alle Taschen und Walzen optional automatisiert. Des Weiteren verfügt die M9.60 über eine Messerwellenkassette. Der manuelle Rüstvorgang für eine 24-Taschen-Maschine dauert je nach Auftrag zwei bis vier Stunden. Diese Zeit lässt sich auf wenige Minuten verkürzen, wenn die neue automatisierte M9.60 zum Einsatz kommt. Ein weiteres Beispiel ist der CoBo-Stack von MBO. Dieser Roboter stapelt eigenständig Falzbogen von der Auslage auf die Palette – eine Arbeit, die vorher der Maschinenbediener übernehmen musste. Durch den Einsatz des CoBo-Stack hat der Bediener nun viel mehr Zeit für andere Dinge, wie Qualitätskontrolle und Auftragsvorbereitung – oder es können zwei Falzmaschinen gleichzeitig von nur einer Person bedient werden. Dies sind nur zwei Beispiele, die deutlich zeigen, wie man durch den Einsatz von Automatisierung in der Weiter-

verarbeitung viel wirtschaftlicher arbeiten kann und somit auch in einem Hochlohnland wettbewerbsfähig bleibt.

## Hendrik Kneusels

Head of Sales and Service, Polar



Viele unserer Kunden berichten uns von Engpässen in der Weiterverarbeitung. Die Gründe dafür sind vielschichtig. Zum einen hören wir von einem enorm hohen Output aus dem Drucksaal, mit dem ältere Weiterverarbeitungsmaschinen nicht Schritt halten können. Außerdem können natürlich auch Fehler passieren, insbesondere wenn Schneidjobs manuell programmiert werden. Fehler sind in der Weiterverarbeitung äußerst schmerzhaft, da dies die letzte Station der Wertschöpfungskette ist. Darüber hinaus ist auch der Fachkräftemangel in der Grafischen Industrie ein Thema. Häufige Wünsche zur Lösung dieser Probleme thematisieren daher die Automatisierung von Workflows und Prozessen, die die Produktivität erhöhen, Fehler ausschließen und Schneidarbeiten vereinfachen.

Wir denken, dass sich jeder Betrieb mit dem sehr breiten Begriff der Automatisierung beschäftigen muss. Denn Automatisierung lässt sich passgenau skalieren. Entscheidend ist der Grad der Automatisierung. Eine Workflowautomatisierung verspricht zum Beispiel bereits für kleinere Formate eine hohe Produktivitätssteigerung. Etwa mit der automatischen Schneidprogrammgenerierung anhand von Daten aus der Druckvorstufe. Das manuelle Programmieren der Schneidjobs am Display der Schneidmaschine entfällt. Dadurch wird die Rüstzeit eliminiert. POLAR bietet dafür Compucut an, was sich binnen kürzester Zeit amortisiert. Bewegen sich Betriebe im Bereich des Mittel- oder Großformats, so werden – zusätzlich zur Workflow-Automatisierung – auch vollautomatische Lösungen zum Vorbereiten und Schneiden attraktiv.



Produkt	Bacciottini Kartonfalzwerk-Butterfly	Bacciottini Magic Easy Fold Plus	Cyklos Trifold 360	dms Galaxyfold PRO	dms Lightningfold PRO
Anbieter	Binderhaus	Binderhaus	Binderhaus	dmsdigital.de	dmsdigital.de
Falzzart	Schwertfalz	Umlegerollen	Taschenfalz	Schwertfalz	Schwertfalz
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	1 Station à 2 Falzschwerter	1 Station à 1 Falzmechanismus	1 Station, 2 Taschen	2	2
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	–	–	–	–	–
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	500 x 840 mm	200 x 1.000 mm	360 x 620 mm	330 x 900 mm	330 x 650 mm
minimales Bogenformat	80 x 150 mm	200 x 200 mm	105 x 148 mm	140 x 160 mm	140 x 160 mm
Papiergewichte	150–450 g	250–600 g	80–350 g/qm	80–400 g	80–400 g
maximale Falzlänge	420 mm	500 mm	400 mm	halbe Bogenlänge	halbe Bogenlänge
minimale Falzlänge	74 mm	100 mm	74 mm	50 mm	50 mm
maximale Falzleistung	bis 11.000 Bogen/Std.	bis 7.000 Bogen/Std.	bis 6.000 Bogen/Std.	4.800 Bogen/Std.	6.000 Bogen/Std.
Rillen/Perforieren	–	–	–	ja	ja
Transporttechnologie					
Falzwalzenantrieb	Zahnriemen	Zahnriemen	Zahnriemen	Zahnrad	Zahnrad
Papiereinzug/-transport	Saugband	Saugband	Saugband	Saugband / Walze	Saugband / Walze
Art der Auslage	Bandauslage	Bandauslage	Bandauslage	Schuppe	Schuppe
Automatisierung					
Automationsgrad	vollautomatisch	vollautomatisch	manuell	vollautomatisch	vollautomatisch
Speicherpl. f. Wiederholjobs	200	200	–	48	48
JDF-fähig	–	–	–	nein	nein
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	15 Sekunden	15 Sekunden	2 Minuten	<1 min	<1 min



Produkt	GUK FA 53/73	GUK FA 54/74/82	GUK K 50	GUK K 54/K 74	Heidelberg Stahlfolder Ti 36
Anbieter	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen
Falzzart	Taschenfalz	Taschenfalz	Kombifalz, Taschen+Messer	Kombifalz, Taschen+Messer	Taschenfalz/Kleinstfalzung
Anzahl Stationen/Falztaschen pro Station	12–24 Taschen, (FA 73 10 Taschen)	4–8 Taschen	4–6 Taschen	4–6 Taschen	FW I + II: 6 Taschen
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	MV11/1–3 Parallelschwert	ZK500, Station II oder III	1 Kreuzbr., 2 mob. Schwerter inkl. ZK500 anstellb.	3 (KZ) + ZK500 anstellbar	einhängbares Schwertfalzwerk
Materialhandhabung					
maximales Bogenformat	530 x 1.040 mm	540 x 1.040 mm	500 x 850 mm	540 x 1.040 mm	360 x 650 mm
minimales Bogenformat	210 x 297 mm	160 x 210 mm	105 x 145 mm	210 x 297 mm	80 x 100 mm
Papiergewichte	40–150 g/qm	50–250 g/qm	50–250 g/qm	50–300 g/qm	40–250 g/qm, abh. von Falzzart
maximale Falzlänge	450 mm	457 mm	457 mm	510 mm	430 mm
minimale Falzlänge	24 mm	24 mm	45 mm	45 mm	20 mm
maximale Falzleistung	160 m/Min.	220 m/Min.	180 m/Min.	180 m/Min.	160 m/Min.
Rillen/Perforieren	Standard, nachgelagert	Standard, vor- und nachgelagert	Standard + Kreuzbruch, nachgelagert	Standard + Kreuzbr., vor- u. nachgelag.	Standard
Transporttechnologie					
Falzwalzenantrieb	Bandantrieb	schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder	Zahnradantrieb
Papiereinzug/-transport	Saugrad, Kugelleiste, Rund- oder Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flach- oder Rundstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flach- oder Rundstapelanleger	Saugrad/Kugelleiste
Art der Auslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtsauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtsauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtsauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtsauslage	Schuppenauslage, Kleinformatstapelauslage
Automatisierung					
Automationsgrad	halbautom.	halbautom., opt. Taschen + Walzen automatisch	halbautom., opt. Taschen + Walzen automatisch	halbautom., opt. Taschen + Walzen automatisch	manuell
Speicherpl. f. Wiederholjobs	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99	–
JDF-fähig	opt., netzwerkfähig	opt., netzwerkfähig	–	opt., netzwerkfähig	ja, Heidelberg Data Terminal
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig	abh. v. Auftrag u. Konfig.



FKS/Multigraf Touchline CF375	FKS/Multigraf Touchline CP375 (Duo) & TCF375	GUK FA 36	GUK FA 45	GUK FA 50	GUK FA 51
FKS – Ing. Fritz Schroeder	FKS – Ing. Fritz Schroeder	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen	GUK-Falzmaschinen
Schwertfalz	Schwertfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
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	8/10 Taschen
s. o.	s.o.	EK300 mobiles Schwert: Station II od. III	EK300 mobiles Schwert: Station II od. III	ZK500 anstellbar	MVx10 Einfachschwert, MV11/1 Parallelschwert
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	515 x 850 Bogen/930 mm Endlos
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	148 x 210 Bg./210 x 297 mm Endl.
80–400 g/qm	80–400 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm	50–250 g/qm	40–250 g/qm
500 mm	500 mm	440 mm	440 mm	457 mm	450 mm
30 mm	70 mm	opt. 24, bis 18 mm	opt. 24, bis 18 mm	45 mm	24 mm
5.000 Bogen A4/Std.	5.000 Bogen A4/Std.	160 m/Min.	160 m/Min.	200 m/Min.	160 m/Min.
ja/optional	ja/ja	Standard, nachgelagert	Standard, nachgelagert	Standard, nachgelagert	Standard, nachgelagert
Direktantrieb	Direktantrieb	Bandantrieb	Bandantrieb	schrägverzahnte Zahnräder	Bandantrieb
Saug-/Blasluft	Saug-/Blasluft	Saugrad, Kugelleiste, Saug- oder Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Saug- oder Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flachstapelanleger	Saugrad, Kugelleiste, Flachstapelanleger oder Endlosanbindung
Schuppenauslage	Schuppenauslage	div. Auslagen, Schuppenauslage/Senkrechtauslage	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	halbautom., opt. Taschen automatisch bei 8 Taschen
99	99	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99	opt. max. 99
–	–	–	–	–	opt., netzwerkfähig
ca. 10 Sekunden	ca. 10 Sekunden	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig	formatabhängig



Heidelberg Stahlfolder Ti 52	Heidelberg Stahlfolder BH 56	Heidelberg Stahlfolder CH 56	Heidelberg Stahlfolder TH 56	Heidelberg Stahlfolder TH 56 - Pharma	H+H KL112.1
Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	Heidelberger Druckmaschinen	H+H
Taschenfalz	Taschenfalz	Kombifalz	Taschenfalz	Taschenfalz/Kleinstfaltung	Taschenfalz
FW I: 4 oder 6 Taschen, FW II: 4 Taschen	FW I + II: 4 o. 6 Taschen, FW III: 4 Taschen	FW I: 4 o. 6 Taschen	FW I + II: 4, 6 o. 8 Taschen, FW III: 2 oder 4 Taschen	FW I: 8 Taschen, FW II: 4, 6 oder 8 Taschen	bis zu 24 Taschen pro Station
einhängbares oder mobiles Schwertfalzwerk	mobiles Schwertfalzwerk	1 integriertes Schwertfalzwerk, Falztasche nach 1. Kreuzbr.	mobiles Schwertfalzwerk	mobiles Parallelfalzschwert und Kreuzbruchfalzschwert	1 bis 2
520 x 800 bzw. 520 x 1.000 mm	560 x 900 bzw. 560 x 1.280 mm	560 x 900 bzw. 560 x 1.280 mm	560 x 900 bzw. 560 x 1.280 mm	560 x 1.040 mm	520 x 1.000 mm
100 x 150 mm	140 x 180 mm	140 x 180 mm	140 x 180 mm	140 x 100 mm	50 x 80 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	optimiert für 40–60 g/qm	29–200 g/qm
530 mm	580 mm	580 mm	580 mm	580 mm	500 mm
40 mm, optional 32 mm	60 mm	60 mm	60 mm, optional 35 mm	35 mm	18 mm
200 m/Min.	200 m/Min.	200 m/Min.	230 m/Min.	230 m/Min.	35–150 m/Min.
Standard	Standard	Standard	Standard	mechanische Rill- und Schneidwerkzeuge, Wasserrilleinrichtung	über vordere o. hintere Schneidwellen bzw. doppelte hint. Schneidw.
Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	Zahnradantrieb	schrägverzahnte Zahnräder
Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste mit Prismenlineal	Saugrad/Kugelleiste mit Prismenlineal	Saugrad/Airstreamtable mit Prismenlineal	Saugrad/Airstreamtable mit Prismenlineal	Fließbandsaug-, Flachstapel-, Rundstapel-, Friktionsanleger, Rolle
Schuppenauslage, Kleinformatstapelauslage	Schuppenauslage mit/ohne Presseinrichtung, Stehendbogenauslage	Schuppenauslage mit/ohne Presseinrichtung, Stehendbogenauslage	Schuppena. m./o. Presseinrichtung, Stehendbogen, Kleinformatstapel	Stehendbogen-, Kleinformatstapelauslage	Schuppen, Flachstapel, Stehendb.
manuell	automatisiert	automatisiert	automatisiert	automatisiert	k. A.
–	> 10.000	> 10.000	> 10.000	> 10.000	–
ja, Heidelberg Data Terminal	ja	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.	abhängig vom Auftrag



Produkt	H+H M7	H+H M8	Horizon AFC-566F/566A	Horizon AFV-566T4F	Horizon AFV-566DF	Horizon AFV-566DF
Anbieter	H+H	H+H	Horizon	Horizon	Horizon	Horizon
Falzart	Taschenfalz	Taschenfalz	Kombifalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
Anzahl Stationen/Falztaschen 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	FW I: 6 Taschen, FW II: 4/6 Taschen	FW I + II: jew. 6 Taschen
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	3 Kreuzbrüche mit Taschen- oder mobilem Schwertfalzwerk	3 Kreuzbrüche mit Taschen- oder mobilem Schwertfalzwerk	Schwert/2 Taschen	erweiterbar	variables Falzen 8/12/16 Seiter	erweiterbar
<b>Materialhandhabung</b>						
maximales Bogenformat	1.650 mm x 1.200 mm	720 mm x 1.200 mm	558 x 850 mm	560 x 900, opt. 1.100 mm	560 x 1.280 mm	430 x 650 mm
minimales Bogenformat	abhängig vom Anleger	abhängig vom Anleger	128 x 148 mm	105 x 148 mm	128 x 148 mm	50 x 100 mm
Papiergewichte	40–300 g/qm	40–300 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm
maximale Falzlänge	500 mm	500 mm	450 mm	450 mm	450 mm	350 mm
minimale Falzlänge	25 mm	35 mm	30 mm	30 mm	30 mm	20 mm
maximale Falzleistung	40–160, opt. bis 180 m/Min.	40–160, opt. bis 180 m/Min.	240 m/Min.	270 m/Min.	270 m/Min.	180 m/Min.
Rillen/Perforieren	über vordere od. hintere bzw. doppelte hint. Schneidwellen	über vordere od. hintere bzw. doppelte hint. Schneidwellen	Standard	Standard Score Navigator	Standard	autom. Posit. d. zeuge, T6F opt.
<b>Transporttechnologie</b>						
Falzwalzantrieb	schrägverzahnte Zahnräder	schrägverzahnte Zahnräder	Zahnrad	Zahnrad	Zahnrad	Bandantrieb
Papiereinzug/-transport	Fließbandsaug-, Flachstapel-, Rundst.-, Friktionsanleger, Rolle	Fließbandsaug-, Flachstapel-, Rundst.-, Friktionsanleger, Rolle	Saugtrommel/Kugeln	Saugtrommel/Saugband	Saugtrommel/Saugband	Saugtrommel/Kugeln
Art der Auslage	Schuppen, Flachstapel, Stehendb.	Schuppen, Flachstapel, Stehendb.	diverse	diverse	diverse	diverse
<b>Automatisierung</b>						
Automationsgrad	k. A.	k. A.	vollautom./autom. außer Falzwalz.	vollautomatisch	vollautomatisch	vollautom./autom.
Speicherpl. f. Wiederholjobs	–	–	200	1.000	1.000	unendlich per U
JDF-fähig	–	–	ja	ja	ja	ja
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	abhängig vom Auftrag	abhängig vom Auftrag	< 60 Sekunden/5 Min.	60 Sekunden/5 Min.	60 Sekunden/5 Min.	60 Sekunden b



Produkt	MBO T50	Morgana DigiFold Pro 385	Morgana DigiFold Pro	Morgana DocuFold/Docufold Pro	Morgana Autofold	Cyklos CFM
Anbieter	MBO Postpress Solutions	Mehring	Mehring	Mehring	Mehring	Binderhaus
Falzart	Taschenfalz	Flying-Knife-Technologie	Flying-Knife-Technologie	Taschenfalz	Flying-Knife-Technologie	Taschenfalz
Stationen/Falztaschen p. Station	FW I+II: 4 oder 6 Taschen	2	2	1/2 Taschen	2	1 Station, 2 Tas
Anzahl Kreuzbruch/Schwertfalz	mobiles Schwert als FW II o. III	–	–	–	–	–
<b>Materialhandhabung</b>						
maximales Bogenformat	Flachstapel 530 x 840 mm; Rundstapel: 530 x 1.000 mm	700 x 385 mm	700 x 385 mm (900 x 385 mm mit opt. Ausziehtisch)	674 x 365 mm	700 x 385 mm	320 x 450 mm
minimales Bogenformat	Flachstapel: 105 x 105 mm; Rundstapel: 150 x 180 mm	210 x 148,5 mm	210 x 140, (opt. ab 100 mm Breite)	160 x 99 mm	100 x 140 mm	148 x 210 mm
Papiergewichte	abhängig von Papier u. Falzart	100–400 g/qm	100–400 g/qm	56–240 g/qm	100–400 g/qm	80–160 g/qm
maximale Falzlänge	bei umlegbarer Bogenweiche 550, Kombifalztaschen 500 mm	450 mm	450 mm, 1.800 mm bei manueller Zuführung	328 mm	450 mm, 1.800 mm bei manueller Zuführung	300 mm
minimale Falzlänge	36 mm	70 mm	70 mm	52 mm	70 mm	50 mm
maximale Falzleistung	230 m/Min.	6.000 A4/Std.	6.000 A4/Std.	27.500 A4/Std.	6.000 A4/Std.	bis 7.200 Boge
Rillen/Perforieren	Standard	programmierb. Rillbalkenfkt., Perforierad., weitere opt.	programmierbare Rillbalkenfkt., Perforierad., weitere opt.	Perforier-Kit mit Ablage, Option: weitere Perforier- und Rillräder	programmierbare Rillbalkenfkt., Perforierad., weitere opt.	ja/ja
<b>Transporttechnologie</b>						
Falzwalzantrieb	Bandantrieb	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	Rundriemen
Papiereinzug/-transport	Saugrad/Kugelleiste, opt. Vakuum	Blasluft-Saugluft (Abzug von oben)	Blasluft-Saugluft (Unterfluranleger)	Blasluft-Saugluft (Unterfluranleger)	k.A. (Kopplung)	Reibanleger
Art der Auslage	diverse MBO-Auslagen	automatische Schuppenauslage	automatische Schuppenauslage	man./autom. Schuppenauslage	manuelle Schuppenauslage	Bandauslage
<b>Automatisierung</b>						
Automationsgrad	Falztaschen und Falzwalzen automatisierbar	autom. Einstellung, Touchscreen-Steuerung	autom. Einstellung, Touchscreen-Steuerung	manuell/autom. Tascheneinstellung + Touchscreen	autom. Tascheneinstellung/ Touchscreen-Steuerung	manuell
Speicherpl. f. Wiederholjobs	zirka 1.000	99	99	–/99	99	–
JDF-fähig	ja	–	–	–	nein	–
Umrüstzeit (kompl. Umstell.)	abhängig vom Falzmuster	< 2 Minuten	< 2 Minuten	< 2 Minuten	> 2 Minuten	2 Minuten

						
406F/T6F	Horizon AF-408F/T6F	Horizon CRF-362	Horizon PF-40L	MB Bäuerle multimaster 38	MB Bäuerle prestigeFOLD NET 38	MB Bäuerle prestigeFOLD NET 52
	Horizon	Horizon	Horizon	MB Bäuerle	MB Bäuerle	MB Bäuerle
	Taschenfalz	Balkenrill- und Falzmaschine	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
6 Taschen	FW I: 8 Taschen, FW II: 6 Taschen	–	2 Taschen	FW I + II: 4 oder 6 Taschen	FW I + II: 4 oder 6 Taschen	FW I + II: 4 oder 6 Taschen, FW III: 4 Taschen
	erweiterbar	2 Falzschwerter	–	MS 45 (mobiles Schwertfalzwerk) als FW II o. FW III	MS 45 (mobiles Schwertfalzwerk) als FW II o. FW III	mobiles Schwert als FW II o. III
	430 x 650 mm (opt. 900 mm)	364 x 865 mm	320 x 630 mm	380 x 650 mm	380 x 750 mm	520 x 850 mm
	50 x 100 mm	105 x 180 mm	125 x 128 mm	70 x 120 mm	70 x 120 mm	100 x 120 mm
	40–250 g/qm	100–350, bis 450 g/qm Rillen	50–200 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm	40–250 g/qm
	350 mm	–	430 mm	k. A.	k. A.	k. A.
	18 mm	–	40 mm	30, mit Kleinstfalzwerk 18 mm	35, mit Kleinstfalzwerk 18 mm	35, mit Kleinstfalzwerk 18 mm
	180 m/Min.	4.900 Bogen/Std. (A4)	23.000 A4/Std.	200 m/Min.	220 m/Min.	220 m/Min.
Rillwerk-	autom. Posit. d. Rillwerkzeuge, T6F opt.	Rillen Standard, Perforieren opt.	–	Standard	Standard	Standard
	Bandantrieb	Bandantrieb	Bandantrieb	Flachriemenantrieb	Flachriemenantrieb	Flachriemenantrieb
Kugeln	Saugtrommel/Kugeln	Saugband/Kugeln	Saugtrommel/Kugeln	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste	Saugrad/Kugelleiste
	diverse	Schuppenauslage/Auslagefach	Schuppenauslage	Schuppen, Stehendbogen	Schuppen, Stehendbogen	Schuppen-, Stehendbogenausl.
außer Falzwalz.	vollautom./autom. außer Falzwalz.	vollautomatisch	vollautomatisch	manuell	vollautomatisch	vollautomatisch
USB-Stick	unendlich per USB-Stick	unendlich per USB-Stick	10	–	20 fest, 200 Wiederholjobs	20 fest, 200 Wiederholjobs
	ja	–	–	–	ja	ja
bis 5 Min.	60 Sekunden bis 5 Min.	< 60 Sekunden	< 60 Sekunden	anwendungsabhängig	anwendungsabhängig	anwendungsabhängig
						
700	FKS/Duplo DF-999	FKS/Duplo DF-1300	Hefter TF MAGNUM Pro	Hefter SF 1500 plus	Horizon PF-P330	Stago FZM 340
	FKS – Ing. Fritz Schroeder	FKS – Ing. Fritz Schroeder	HEFTER Systemform	HEFTER Systemform	Horizon	Binderhaus
	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz	Taschenfalz
Taschen	2 Taschen	2 Taschen	1/2 Taschen	1/2 Taschen	2 Taschen	1 Station, 2 Taschen
	Kreuzbruch d. 2. Anlegen	Kreuzbruch d. 2. Anlegen	Kreuzfalz in zwei Schritten	Kreuzfalz in zwei Schritten	–	1 Kreuzbruchstation
	311 x 457,2 mm	311 x 457,2 mm	457 x 311 mm	488 x 330 mm	310 x 432 mm	340 x 450 mm
	74 x 105 mm	120 x 182 mm	105 x 74 mm	210 x 120 mm	125 x 130 mm	105 x 105 mm
	46,5–157 g/qm	52–157 g/qm	50–160 g/qm	52–170, Halfalz bis. 230 g/qm	50–190 g/qm	40–300 g/qm
	k. A.	k. A.	325 mm	366 mm	430 mm	300 mm
	k. A.	k. A.	42 mm	52,5 mm	40 mm	50 mm
en/Stunde	bis zu 15.600 Bogen/Std.	bis zu 18.600 Bogen/Std.	15.600 A4/Std.	18.000 A4/Std.	240 Blatt/Min.	bis 20.000 Bogen/Stunde
	–	–	–	Option: Rill- und Perforier-Kit	–	ja/ja
	Direktantrieb	Direktantrieb	k. A.	k. A.	Bandantrieb	Zahnrad
	Friktionsanleger	Saug-/Blasluftanleger	Drei-Ring-Friktionseinzug	Blasluft-Saugluft/Saugband	Saugtrommel	Reibanleger
	Schuppenauslage	Schuppenauslage	automatische Schuppenablage	automatische Schuppenablage	Schuppenauslage	Bandauslage
	vollautomatisch	vollautomatisch	autom. Tascheneinstellung, Display u. Bedienboard	autom. Tascheneinstellung, Display u. Bedienboard	vollautomatisch	manuell
	30	30	30	3	10	–
	–	–	–	–	–	–
	ca. 20 Sekunden	ca. 20 Sekunden	< 2 Minuten	< 2 Minuten	60 Sekunden	2 Minuten

Interview mit Randy Vandagriff, Senior Vice President, Print, Kodak

# Prosper: schnell, flexibel, wirtschaftlich

**Bei der Prosper Ultra 520 handelt es sich um Kodaks erste Digitaldruckmaschine, die mit der Ultrastream Inkjet-Technologie arbeitet. Wir sprachen mit Randy Vandagriff, Senior Vice President, Print bei Kodak, über die zahlreichen Vorteile des neuen Rollen-Digitaldrucksystems, das die bestehende Lücke zum Offsetdruck schließen soll.**

*Kodak bezeichnet die Prosper Ultra 520 als die „Druckmaschine, die die Lücke zum Offsetdruck schließt“. Was meinen Sie damit und was waren Ihre primären Ziele bei der Entwicklung dieser Druckmaschine?*

Im Offsetdruck sind die Produktionsvolumen rückläufig, aber dennoch bleibt der Offset der Maßstab hinsichtlich Qualität, Geschwindigkeit, Papierauswahl sowie der Fähigkeit, höhere Auflagen zu drucken. Im Offset können jedoch keine variablen Inhalte gedruckt werden, und das Verfahren hat Schwierigkeiten, kleine Mengen wirtschaftlich zu produzieren, was angesichts sinkender und stärker zielgerichteter Auflagen an Bedeutung gewinnt.

Viele Inkjet-Druckmaschinen, die mit Drop-on-Demand (DoD)-Druckköpfen arbeiten, ermöglichen den variablen Druck von Transaktionsdokumenten und einfachen Direktmailings sowie Büchern. Allerdings erreichen sie keine Offsetqualität, und sie können glänzend gestrichene Papiere nicht bedrucken bzw. wenn sie es können, dann nur mit sehr teuren Tinten und bei reduzierten Geschwindigkeiten. Daher ist ihr Einsatz für viele Anwendungen mit kleinen und mittleren Auflagen zu kostspielig. Das ist es, was wir als die Lücke zum Offsetdruck identifizierten.

Um diese Lücke zu schließen, entwickelten wir eine neue Inkjetdruckmaschine, die Offsetqualität bei einer Bahn-



**Randy Vandagriff, Senior Vice President, Print, Kodak**

geschwindigkeit von 150 m/min bietet, glänzende Papiere bei voller Geschwindigkeit mit hohem Farbauftrag bedrucken kann und aufgrund ihrer kostengünstigen Produktion auch bei höheren Auflagen unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten mit dem Offsetdruck mithalten kann.

*Wie fügt sich die Prosper Ultra 520 in das bestehende Angebot Ihrer Kodak Prosper Inkjet-Druckmaschinen ein?*

Die bestehende Reihe der Prosper Druckmaschinen beruht auf der bewährten Kodak Stream Hochgeschwindigkeits-Inkjet-Technologie. Diese Druckmaschinen haben den Markt für den Hochleistungs-Akzidenzdruck verändert und eine Verlagerung von Aufträgen in den Digitaldruck ermöglicht. Sie zielen in hochvolumige Anwendungsbereiche mit bis zu 20 Millionen A4-Seiten im Monat und mehr.

Die Prosper Ultra 520 bedient sich der Kodak Ultrastream Inkjet-Technologie, bei der es sich um die vierte Generation der Continuous-Inkjet-Technologie von Kodak handelt. Mit diesem Neuzugang in unserem Inkjet-Druckmaschinenprogramm sprechen wir Druckereien an, die Druckvolumen von um die 10 Millionen A4-Seiten pro Monat haben.

*Für welche Anwendungen ist die Prosper Ultra 520 Druckmaschine eine ideale Wahl?*

Die Prosper Ultra 520 eignet sich ideal für eine große Bandbreite von Druckanwendungen mit statischen und variablen Inhalten. Die Druckmaschine ist in zwei Versionen erhältlich: Die Prosper Ultra P520 zielt in den Transaktions- und Transpromo-Druck, den Verlagsdruck und Akzidenzdruckanwendungen mit maximal mittlerem Farbauftrag. Die P520 hat auf jeder Seite der Papierbahn zwei Trockner. Die Prosper Ultra C520 ist die perfekte Wahl für die Produktion von Direktwerbesendungen, Beilagen, Katalogen, Werbebroschüren und Büchern – auch solchen mit hohem Farbauftrag auf gestrichenen Papieren. Deshalb hat die C520 vier Trockner pro Bahnseite.

*Die Kategorie der Rollen-Digitaldruckmaschinen ist das am stärksten besetzte Inkjet-Marktsegment. Was stimmt Sie so zuversichtlich, dass sich Kodak hier durchsetzen kann?*

Was bei der Prosper Ultra 520 einzigartig ist, ist ihre Fähigkeit, unter Verwendung der Ultrastream Inkjet-Technologie die höchste Druckqualität zu liefern, die mit dem Offsetdruck im 80er-Raster vergleichbar ist, dies aber zu günstigen Kosten. Außerdem ist die Druckmaschine in der Lage, dies in einer Produktionsumgebung mit Geschwindigkeiten bis 150 m/min oder mehr als 2.000 A4-Seiten pro Minute und beim Druck mit hohem Farbauftrag auf glänzend gestrichenen Bedruckstoffen zu leisten. Das kann niemand sonst im Markt bieten. Deshalb hat die Prosper Ultra 520 hervorragende Ausichten im Wettbewerbsumfeld.

*Wie stellen sich die insgesamt erzielbare Qualität und der Farbraum, den die Prosper Ultra 520 mit Ihren Tinten reproduzieren kann, im Vergleich zum Offsetdruck dar?*

Die Prosper Ultra 520 verwendet einen einzigen kostengünstigen CMYK-Tintensatz für alle Papiere, selbst für glänzend gestrichene. Unser eigenentwi-

ckelter Tintenpigment-Mahlprozess führt dazu, dass die Druckmaschine einen um 95 % größeren Farbraum als der SWOP-Offsetdruck liefern und 93 % der Pantone-Farben (innerhalb von 4 Delta E) erreichen kann. Das befähigt die Prosper Ultra 520, lebendige Bilder mit dynamischen Farben zu drucken, den Offset-CMYK-Farbraum zuverlässig wiederzugeben, Marken- bzw. Hausfarben zu reproduzieren und Kunden-erwartungen zu übertreffen.

**Die Prosper Ultra 520 ist die erste Digitaldruckmaschine von Kodak, die mit der Ultrastream Inkjet-Technologie arbeitet. Welche spezifischen Vorteile bietet Ultrastream dem Anwender?**

Ultrastream führt unsere Continuous-Inkjet-Kerntechnologie auf eine höhere Stufe und steigert die Qualität durch Erhöhung der Auflösung auf 600 x 1.800 dpi bei gleichzeitiger Reduzierung der Größe der Tintentröpfchen. Das Ergebnis ist eine Druckqualität, die jener des Offsetdrucks entspricht – 100% digital und bei vollen Produktionsgeschwindigkeiten. Dazu kommen noch die Fähigkeiten der Tinten von Kodak. Unsere wasserbasierenden Nanopartikel-Pigmenttinten bieten Druckern einen außerordentlich großen Farbraum sowie eine optimale Trocknungseffizienz.

**Inwiefern ist Ultrastream anderen Inkjet-Technologien wie Drop-on-Demand bei Hochgeschwindigkeits-Produktionsdruckanwendungen überlegen?**

Kodak Ultrastream bietet ultimative Geradheit von Linien, eine hervorragende Hochlicht- und Detailwiedergabe, Farbtreue sowie Konsistenz über hohe Auflagen hinweg. Die Tintentröpfchen werden schneller als bei DoD erzeugt, was es ermöglicht, mit nur einer reihenförmigen Anordnung von Druckköpfen auf der vollen Breite von 520 mm bei 150 m/min zu drucken. Demgegenüber muss bei DoD-Systemen entweder die Geschwindigkeit abgesenkt werden und/oder es müssen zusätzliche Druckköpfe eingebaut werden.

Die Tröpfchen treffen schneller auf dem Papier auf als bei Drop-on-Demand-Systemen, und sie werden genauer platziert, was zu einer höheren Qualität führt. Zudem sind die Tröpfchen rund und präzise. Bei Drop-On-Demand gibt es dagegen deformierte

Tröpfchen und zusätzlich unerwünschte Satellitentröpfchen, was ausgefranste Kanten bei Text und Linien sowie unschärfere Bilder zur Folge hat. Und anders als verschiedene Wettbewerbsmaschinen muss die Prosper Ultra 520 zwischen Aufträgen keine Hilfsstreifen oder Farblinien drucken, um ein Verstopfen der Düsen zu verhindern.

**Warum kommen bei Ihren Inkjet-Lösungen wasserbasierende Tinten zum Einsatz? Erschweren sie nicht die Trocknung, gerade bei hohem Farbauftrag auf gestrichenen Papieren?**

Die Tinten von Kodak enthalten geringere Anteile von Feuchthaltemitteln als Wettbewerbsprodukte. Das ermöglicht eine schnellere Trocknung, selbst bei hoher Farbflächendeckung auf gestrichenen und glänzenden Papieren.

Darauf abgestimmt hat die Prosper Ultra 520 ein spezielles intelligentes Trocknungssystem, das mit Nahinfrarottechnologie arbeitet. Diese Trocknungslösung ist in Verbindung mit unseren Tinten der Schlüssel für den Druck mit hohem Farbauftrag bei hohen Geschwindigkeiten.

**Warum haben Sie die Prosper Ultra 520 für eine maximale Druckbreite von 520 mm ausgelegt? Schließlich könnten Sie mit Ultrastream auch größere Breiten realisieren.**

Die maximale Druckbreite von 520 mm lässt in Übereinstimmung mit den Möglichkeiten herkömmlicher Offsetdruckmaschinen eine große Vielfalt ausgeschossener Formate zu. Damit ist eine nahtlose Kompatibilität mit Bogenoffsetdruckmaschinen in den Formatbereichen 50 x 70 cm und 70 x 100 cm sowie mit Weiterverarbeitungstechnik gewährleistet, über die Druckbetriebe bereits verfügen. Diese Druckbreite trägt auch zur kompakten Bauweise und dem vergleichsweise geringen Platzbedarf der Prosper Ultra 520 bei – und nicht zuletzt zu ihren wettbewerbsfähigen Investitionskosten.

**Papier ist bei jedem Druckauftrag der größte variable Kostenblock. Wie hilft die Prosper Ultra 520 Anwendern, ihre Papierkosten unter Kontrolle zu halten?**

Die Prosper Ultra 520 bietet eine ganze Reihe von Eigenschaften und technischen Einrichtungen, die Druckereien helfen, ihre Papierkosten auf einem

niedrigen Niveau zu halten. Die Druckmaschine kann Inkjet-geeignete Bedruckstoffe bei voller Geschwindigkeit bedrucken. Wenn die Prosper Ultra 520 mit einer optionalen Inline-Primerstation ausgestattet wird, kann sie auch kostengünstige Standard-Offsetpapiere verarbeiten.

Und da sie, wie bereits erwähnt, zwischen einzelnen Aufträgen keine Hilfsstreifen oder Farblinien drucken muss, um eine zu lange andauernde Inaktivität der Druckköpfe zu vermeiden, gibt es auch keine durch die Druckkopfwartung verursachte Vergeudung von Papier und Tinte. Außerdem überwacht und optimiert das Kodak Intelligent Print System in der Druckmaschine kontinuierlich das Druckkopf-Stitching sowie den Farbpasser und das Schön-/Widerdruck-Register. Das trägt ebenfalls zur Vermeidung von teurem Papierausschuss bei.

**Hochgeschwindigkeits-Digitaldruckmaschinen, die typischerweise für die Produktion einer großen Anzahl relativ kleiner, segmentierter oder variabler Druckaufträge eingesetzt werden, stellen besondere Anforderungen an die Leistung ihres Digital-Frontends. Was bietet die Prosper Ultra 520 in dieser Hinsicht?**

Für die Druckmaschinensteuerung und das Auftragsmanagement ist der Kodak 900 Print Manager zuständig, der auf extrem effizienter Hardware basiert. Das Digital-Frontend verwendet den aktuellen ADOBE APPE 5-RIP und schafft mit einfachem Einstellen und Einrichten sowie einem ausgefeilten Auftrags-Warteschlangensystem die Voraussetzungen dafür, dass die Druckmaschine auf höchstem Leistungsniveau produzieren kann.

Das System übernimmt alle führenden Dateiformate wie PDF, PDF/VT und AFP und unterstützt die Anbindung an JDF/JMF-kompatible Druckvorstufen- und Druckweiterverarbeitungssysteme. Darüber hinaus maximiert eine optimierte Schnittstelle zum Kodak Prinergy Workflow die Produktionseffizienz und Datensicherheit. Diese Funktionen und Ausstattungsmerkmale gewährleisten eine optimale Integration der Prosper Ultra 520 in heutige Produktionsumgebungen.

**Herr Vandagriff, wir danken Ihnen vielmals für das interessante Gespräch!**

Interview mit Percy Dengler, Baumer hhs GmbH, und Thomas Walther, Baumer hhs GmbH

# Nachhaltigkeit neu denken

„Green Gluing“ oder „nachhaltiges Kleben“ sind aktuelle Schlagworte in der Verpackungsindustrie. Was aber bedeutet Nachhaltigkeit? Innerhalb der UN-Nachhaltigkeitskriterien und der Product Environmental Footprint-Kriterien (PEF) sind nicht alle Ziele gleichermaßen erreichbar. Der bestmögliche Kompromiss muss gefunden werden. In der öffentlichen Diskussion werden jedoch einzelne Kriterien betont und je nach Interessenlage unterschiedlich gewichtet. Das führt zu Unsicherheiten und teilweise widersprüchlichen Aussagen. Baumer hhs-Geschäftsführer Percy Dengler und Thomas Walther, Head of Business Development des Unternehmens, beleuchten das Thema kritisch.

Wie geht Baumer hhs das Thema Nachhaltigkeit an?

**Percy Dengler:** Als Partner der Verpackungsindustrie für den industriellen Klebstoffauftrag stellt sich Baumer hhs unter anderem diesen Fragen: Wie definieren wir, unsere Kunden und unsere Industriepartner den Begriff Nachhaltigkeit? Welchen Einfluss hat der Klebstoffauftrag auf die Nachhaltigkeit von Verpackungen? Kleben ist ein Kernprozess der Verpackungsherstellung. Doch der Klebstoffauftrag ist in der Wertschöpfungskette nur ein Glied. Aus unserer Sicht zählt das UN-Nachhaltigkeitsziel Partnerschaft zu den wichtigsten. Denn nur eine partnerschaftliche Umsetzung schafft die Bedingungen für echte Nachhaltigkeit. Dies gilt uneingeschränkt auch für die Verpackungsherstellung. Daher



**Percy Dengler, Geschäftsführer der Baumer hhs GmbH**

kooperieren wir in der Forschung eng mit Industriepartnern und Kunden, um gemeinsam die Potenziale für eine verbesserte Nachhaltigkeit in der Verpackungsherstellung herauszuarbeiten. Keine Frage: Dem nachhaltigen Kleben gehört die Zukunft.

Wer sind Ihre Kooperationspartner?

**Thomas Walther:** Zum Beispiel die europaweite Initiative 4evergreen hat sich zum Ziel gesetzt, den Beitrag faserbasierter Verpackungen zu einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft zu erhöhen, um die Auswirkungen von Verpackungen auf Klima und Umwelt zu minimieren. Als Gründungsmitglied bringen wir uns hier aktiv ein. Zu den weiteren 4evergreen-Mitgliedern gehören unter anderem Nestlé, Danone, Procter & Gamble, Westrock, AR Packaging, viele Karton- und Papierhersteller sowie Recyclingbetriebe. Diese Allianz bringt also die gesamte Wertschöpfungskette zusammen. Zudem engagiert sich Baumer hhs weltweit in bilateralen Kooperationen mit Klebstoffherstellern und Kunden. Unser Unternehmen ist offen für jeden Partner, der das Thema Nachhaltigkeit voranbringen will.

**Percy Dengler:** Unser Ansatz lautet „Rethink“, also sich erst Gedanken über die richtigen Dinge zu machen, bevor man diese Dinge dann richtig macht. Wir wollen den Klebstoffauftrag neu denken. Dabei gehen wir die Thematik ganzheitlich an und befinden uns auf verschiedenen Ebenen in intensiven Diskussionen mit Kunden, Industriepartnern und Forschungsinstituten. Wir betreiben also kein „Green Washing“.

Welches sind in Ihrer gesamtheitlichen Betrachtung die wichtigsten Aspekte?

**Percy Dengler:** Die Antwort auf die Frage, in welcher Weise der industrielle Klebstoffauftrag das Bemühen der Verpackungsindustrie um mehr Nachhaltigkeit unterstützen kann, ist ausgesprochen komplex. Vieles, was auf den ersten Blick als nachhaltig erscheint, erweist sich in der Gesamtbilanz als kritisch. Die Nachhaltigkeit von Verpackungen lässt sich nur beurteilen, wenn ihr gesamter Lebenszyklus betrachtet wird. Leider wird die öffentliche Diskussion von einzelnen Aspekten dominiert, die lediglich einzelne, für die einzelnen Anbieter günstige Kriterien der Nachhaltigkeit herauspicken.

Die Neuausrichtung des industriellen Klebstoffauftrags beginnt bei der Entwicklung biobasierter, nachhaltiger Klebstoffe über den Aufbau einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft bis hin zur weiteren Optimierung bzw. Minimierung des Klebstoffverbrauchs. Darüber hinaus werden wir unsere Kunden noch gezielter unterstützen, in ihren Klebprozessen maximale Energieeffizienz zu erreichen und Abfälle zu vermeiden. Unsere Technik und Lösungen haben wir seit jeher auf optimierten Klebstoffverbrauch, maximale Energieeffizienz und Abfallvermeidung ausgerichtet, sehen hier aber nach wie vor Potenziale für weitere Verbesserungen. Biobasierte Klebstoffe und der Aufbau einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft dagegen sind für uns vergleichsweise junge Themen. Wir wollen hier überall stets die gesamte Wertschöpfungskette im Blick haben und uns immer wieder kritisch hinterfragen.

### Was konkret sind biobasierte Klebstoffe?

**Thomas Walther:** In heutigen Klebstoffen kommen in aller Regel Zusatzstoffe aus fossilen, nicht erneuerbaren Rohstoffen zum Einsatz. Ein Beispiel sind Polymere, die auf Basis von Erdöl hergestellt werden. Angesichts des Wachstums der Weltbevölkerung und der global steigenden Nachfrage nach Verpackungen ist die Verpackungsbranche gefordert, das Spannungsfeld zwischen Wachstum und Ressourcenknappheit aufzulösen sowie die Ökobilanzen ihrer Produkte und Prozesse signifikant zu verbessern. Biobasierte Klebstoffe aus erneuerbaren Rohstoffen können einen Beitrag dazu leisten.

### Um welche erneuerbaren Rohstoffe handelt es sich?

**Thomas Walther:** Wir sprechen hier beispielsweise von stärkebasierten Rohstoffen, natürlichen Harzen, Naturkautschuk oder natürlichem Latex. Aus Sicht von Baumer hhs wäre es allerdings besser, zumindest teilweise auf Biomassen zu setzen, die Abfallprodukte anderer Prozesse oder der Landwirtschaft sind.

### Zum Beispiel?

**Thomas Walther:** Interessante Potenziale sehen wir unter anderem bei Ernterückständen aus der Getreideproduktion und aus anderen Bereichen der Landwirtschaft sowie bei Lignin, das in großen Mengen in der Papier- und Holzindustrie entsteht. Hier ist dieser Stoff letztlich ein Abfallprodukt. Bei Lignin handelt es sich um eine Kohlenstoffverbindung, die mit ihren spezifischen Ei-



**Thomas Walther, Head of Business Development der Baumer hhs GmbH**

enschaften das Potenzial hat, synthetische Zusatzstoffe in der Klebstoffherstellung zu ersetzen.

### Welche Kriterien entscheiden generell darüber, ob Biomassen für Industrieklebstoffe geeignet sind?

**Thomas Walther:** Da gibt es etliche Faktoren. Zum Beispiel müssen Klebstoffe aus Biomassen die gleichen Applikationseigenschaften wie konventionelle Klebstoffe bieten, damit es in der Verpackungsproduktion nicht zu verringerter Ausbringung oder höheren Fehlerquoten und damit zu mehr Abfall kommt. Ansonsten steht die Nachhaltigkeit nur auf dem Papier. Aufgabe der Forschung ist es also, unter anderem die Applikationseigenschaften biobasierter Klebstoffe von vornherein mit zu untersuchen. Baumer hhs trägt zum Beispiel stärkebasierte Klebstoffe erfolgreich in ausgewählten Industriesegmente auf. Für die schnelllaufenden Maschinen in der Verpackungsherstellung sind diese Klebstoffe allerdings bisher nicht geeignet. Dafür reichen bestimmte Eigenschaften wie ihre Applikationsqualität, ihre langen Abbindezeiten und ihre geringe Spaltüberbrückung in vielen Fällen nicht aus. Wir erforschen selbst die Applikations- und Klebeeigenschaften biobasierter Klebstoffe, sind aber auch aktiver Partner von Forschungsverbänden.

### Gehört Stärke nicht in den Bereich Lebensmittel?

**Thomas Walther:** Ja, natürlich. Auch bei nachhaltigen Rohmaterialien gilt es, Zielkonflikte abzuwägen. Eine steigende Nachfrage nach Stärke könnte die Preise bestimmter Lebensmittel in die Höhe treiben. Eine steigende Nachfrage nach Naturkautschuk könnte zu Rodungen im Regenwald führen, um Kautschuk-Plantagen anzulegen. Darüber hinaus wären bei Klebstoffen aus Naturkautschuk auch die Kosten der Gewinnung und ihres Transports einschließlich der dabei verursachten CO<sub>2</sub>-Emissionen zu betrachten. Gleichzeitig sind soziale Fragen zu analysieren. Gefährdet die Plantagenwirtschaft womöglich die Versorgung der lokalen Bevölkerung mit landwirtschaftlichen Produkten? Kommt die Plantagenwirtschaft der Bevölkerung zugute oder profitieren von ihr nur wenige Großgrundbesitzer?

**Percy Dengler:** Die Rahmenbedingungen der Produktion von Biomassen ent-

scheiden über ihre Nachhaltigkeit mit. Bei der Beurteilung dieser Rohmaterialien legen wir gemeinsam mit unseren Industriepartnern die Kriterien der Agenda 2030 der UN für nachhaltige Entwicklung auf ökonomischer, sozialer und ökologischer Ebene zugrunde. Im Rahmen eines Life Cycle Assessments (LCA) betrachten wir ihre gesamte Lebensphase einschließlich eventueller Zielkonflikte mit anderen Bereichen. Das heißt, wir beschäftigen uns in der Tiefe mit diesen komplexen Themen, um im maschinellen Klebstoffauftrag echte Nachhaltigkeit zu erreichen.

### Warum beschäftigt sich Baumer hhs als Hersteller von Lösungen für den industriellen Klebstoffauftrag so intensiv mit nachhaltigen Klebstoffen?

**Percy Dengler:** Ein intensiver Know-how-Transfer zwischen Baumer hhs und seinen Industrie- und Forschungspartnern ist eine Grundvoraussetzung für die Entwicklung geeigneter Lösungen für den industriellen Klebstoffauftrag mit biobasierten Klebstoffen. Die Nachhaltigkeit muss Hand in Hand mit den hohen Anforderungen unter anderem der Verpackungsindustrie an die Produktivität, Qualität, Zuverlässigkeit, Flexibilität und Wirtschaftlichkeit gehen. Um das sicherzustellen, arbeiten Baumer hhs, die Klebstoffhersteller und die Forschungspartner bei der Klebstoffentwicklung eng zusammen. Unser umfassendes Praxiswissen rund um den industriellen Klebstoffauftrag fließt genauso in die Entwicklung nachhaltiger Klebstoffe ein wie die Expertise der Klebstoffhersteller in die Entwicklung unserer Lösungen für den Klebstoffauftrag. Wo es erforderlich ist, passen wir diese an, damit sie in den Prozessen unserer Kunden die erforderliche Produktivität, Qualität, Zuverlässigkeit, Flexibilität und Wirtschaftlichkeit bieten. Der gesamte Prozess muss aufeinander abgestimmt sein. Nur dann verdient er das Label „Green Gluing“.

Bei Lebensmittelverpackungen gibt es einen weiteren wichtigen Aspekt: Biobasierte Klebstoffe werden je nachdem mit Zusatzstoffen versehen. Hier muss ausgeschlossen werden, dass schädliche Bestandteile in Lebensmittel migrieren können.

### Wie sehen Sie die regulatorischen Maßnahmen wie unter anderem die Kunst-

stoffstrategie der EU und die Stärkung des Verursacherprinzips durch die Einführung einer erweiterten Herstellerverantwortung hinsichtlich der Umweltauswirkungen von Verpackungen?

**Percy Dengler:** Aus Sicht von Baumer hhs sind diese Maßnahmen zu begrüßen, da sie eine notwendige Entwicklung anstoßen. Der Markt fordert von der Verpackungsindustrie, den Ruf ihrer Produkte zu verbessern. Sie muss diese so umweltfreundlich wie möglich produzieren. Und die Verpackungen selbst müssen so umweltfreundlich wie möglich sein. Mit unserer Nachhaltigkeitsstrategie wollen wir unsere Kunden in der Herstellung umweltfreundlicher Verpackungen so effektiv wie möglich unterstützen. Umweltfreundliche Verpackungen sichern Arbeitsplätze in der Verpackungswirtschaft und in ihren Zulieferunternehmen.

Zudem treiben die regulatorischen Maßnahmen neue Entwicklungen an. Zum Beispiel sind bei uns in kurzer Zeit erstaunlich viele Anfragen nach Maschinen für den Klebstoffauftrag in der Herstellung papierbasierter Strohhalme und Becher eingegangen. Diese papierbasierten Strohhalme und Becher ersetzen zunehmend Einwegprodukte aus Kunststoffen.

Wie steht es bei Biomassen um das Thema Wirtschaftlichkeit?

**Percy Dengler:** Klebstoffe aus Biomassen müssen ein vergleichbares Preis-/Leistungsverhältnis aufweisen wie konventionelle Klebstoffe. Das heißt, die Klebstoffherstellung braucht Biomassen, die in ausreichender Menge verfügbar sind bzw. produziert werden können. Erdölbasierte Rohstoffe, die in der Herstellung konventioneller Klebstoffe eingesetzt werden, unterliegen Preisschwankungen. Diese sollten bei nachhaltigen Klebstoffen möglichst ausgeschlossen werden. Das wäre ein weiterer Vorteil biobasierter Klebstoffe.

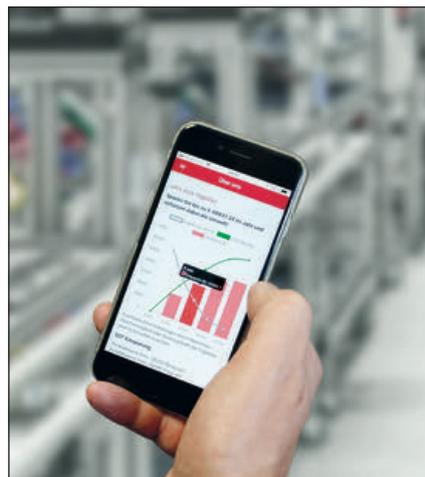
Bieten Klebstoffe aus Biomassen Vorteile im Recycling?

**Thomas Walther:** Manche Hersteller bewerben ihre Bioklebstoffe sogar als kompostierbar. Aus Sicht von Baumer hhs kann das Ziel aber nicht lauten, papierbasierte Verpackungen zu kompostieren bzw. in die Landschaft einzubringen. Unser Ziel ist das Recycling – also eine funktionierende Kreislaufwirtschaft,

die eine Wiederverwertung von Verpackungsmaterialien sichert und so die Umweltauswirkungen von Verpackungen minimiert. Konventionelle Klebstoffe können den Recycling-Prozess papierbasierter Verpackungen negativ beeinflussen. Das gilt insbesondere für Heißleime. Deshalb versuchen zum Beispiel Endverpacker, sie gegen leichter recycelbare Kaltleime zu ersetzen.

Inzwischen kommen mehr und mehr Schmelzklebstoffe auf Basis von Biomassen auf den Markt. Mit Blick auf das Thema nachhaltiges Kleben ist das grundsätzlich zu begrüßen. Aber auch hier müssen die Auswirkungen auf den Recycling-Prozess analysiert werden. Unabhängig davon, auf welcher Basis sie formuliert werden, haben Schmelzklebstoffe eins gemeinsam: In der Aufbereitung von Altpapier und in der Herstellung von Recyclingpapier neigen sie zur Bildung klebender Verunreinigungen. Diese können die Qualität der Recyclingpapiere beeinträchtigen und in den Papiermaschinen kostspielige Störungen verursachen. Baumer hhs verfügt bereits über einige positive Erfahrungen mit Schmelzklebstoffen, die zumindest zum Teil auf Biomassen basieren. Aber auch hier gibt es nach wie vor offene Fragen.

Je leichter sich Verpackungen recyceln lassen, desto weniger kostet das Recycling. Leichte Recycelbarkeit kommt



*Mithilfe der GlueCalc-App des Unternehmens können Verpackungshersteller und Endverpacker per Eingabe weniger Daten schnell und einfach auftragsbezogen ausrechnen, in welchem Maß sie ihren Klebstoffverbrauch und ihre CO<sub>2</sub>-Emissionen verringern, wenn sie ihren Klebstoffauftrag von Raupen auf Punkte umstellen. In der Praxis werden Reduktionen um 50 % und mehr erreicht.*

also auch der Wirtschaftlichkeit von Verpackungen zugute. Zudem fördert die leichtere Recyclingfähigkeit den Grad der Rückgewinnung wertvoller Fasern und unterstützt das Erreichen der Rückgewinnungsziele des EU-Kreislaufplans.

Mit GlueCalc haben Sie vor einiger Zeit eine intelligente App für Smartphones auf den Markt gebracht, mit der Verpackungshersteller ihren Klebstoffverbrauch minimieren bzw. optimieren können. Ist nicht generell eine Minimierung des Ressourceneinsatzes in der Verpackungsherstellung anzustreben?

**Percy Dengler:** Ja, natürlich, und die Branche arbeitet auf breiter Front daran. Mit GlueCalc können Verpackungshersteller und Endverpacker per Eingabe weniger Daten schnell und einfach auftragsbezogen ausrechnen, in welchem Maß sie ihren Klebstoffverbrauch und ihre CO<sub>2</sub>-Emissionen verringern, wenn sie ihren Klebstoffauftrag von Raupen auf Punkte umstellen. Auf diese Weise haben viele unserer Kunden ihren Klebstoffverbrauch und ihre CO<sub>2</sub>-Emissionen um 50 % und mehr reduziert. Das heißt gleichzeitig, dass die von ihnen hergestellten Verpackungen weniger Klebstoff in den Recycling-Prozess einbringen.

Unsere elektromagnetischen Klebstoffauftragsventile bieten die für den Auftrag kleiner Klebstoffpunkte erforderliche Präzision. Darüber hinaus zeichnen sie sich im Vergleich zu elektropneumatischen Ventilen durch eine besonders lange Lebensdauer aus. Auch das ist ein wichtiger Punkt: Bei diesen Ventilen ist ausgeschlossen, dass ein höherer Verschleiß die ökologischen und ökonomischen Vorteile der Einsparungen im Klebstoffverbrauch wieder aufhebt.

Gleichzeitig minimiert die Zuverlässigkeit der Technik den Abfall in der Verpackungsproduktion. Hier kommen auch unsere Qualitätssicherungssysteme ins Spiel. Sie stellen sicher, dass unsere Kunden ihren Kunden zu 100 % einwandfreie Verpackungen liefern. Kurz: In der Herstellung nachhaltiger Verpackungen – einschließlich des maschinellen Klebstoffauftrags – müssen die verschiedenen Faktoren Hand in Hand gehen.

Herr Dengler, Herr Walther, wir danken Ihnen vielmals für das interessante Gespräch!

Canon Insight Report 2020: „Im Online-Zeitalter mit Print Mehrwert schaffen“

# Ungenutzte Chancen für Print

Mit seinem jüngsten Insight Report bietet Canon einen interessanten Einblick in den Stellenwert von Druckprodukten als Element von Kommunikationskampagnen im Online-Zeitalter. Die Studie, die sich an Druckereien und Druckdienstleister mit Schwerpunkten auf dem Akzidenz- und dem Werbedruck richtet, bietet zahlreiche interessante Statistiken und spannende Aussagen über das ungenutzte Potenzial des Kommunikationsmittels Print.

Bereits seit 2008 unternimmt Canon regelmäßig weitreichende Marktstudien und teilt die Ergebnisse mit seinen Kunden und Unternehmen der Druckindustrie. Der Insight Report legt den Fokus auf die Untersuchung des Umfeldes, in dem Druckereien und Druckdienstleister aktiv sind. Canon möchte mithilfe des Reports Inspiration liefern und neue Erkenntnisse für den geschäftlichen Erfolg bieten. Befragt wurden im Rahmen des mittlerweile sechsten Canon Insight Reports 235 Kommunikationsentscheider, Marketingdirektoren und Führungskräfte aus unterschiedlichsten Branchen und Unternehmensgrößen, deren Kampagnen, Werbeaktionen und Kommunikationsmaßnahmen entscheidend für die Branche sind. Aufgrund des Befragungszeitraums von März bis Juni 2020 flossen auch die Auswirkungen der COVID-19 Pandemie in die Studie mit ein.

## BERATUNG UND KREATIVER INPUT SIND GEFORDERT

Der aktuelle Insight Report zeigt vor allem die heutigen Herausforderungen für handelnde Personen in Marketing und Kommunikation auf – insbesondere in der Welt des Online-Marketings. Anhand dieser Ergebnisse lassen sich un-



*Print funktioniert, hat jedoch ein Imageproblem: die mangelnde Messbarkeit.*

genutzte Möglichkeiten für Druckereien und Druckdienstleister ableiten. So hat die Studie u.a. ergeben, dass weniger als 20 % der befragten Kommunikationsverantwortlichen mit der Beratung durch ihren Druckpartner zufrieden sind. In einer Zeit, in der Unternehmen aufgrund stagnierender oder rückläufiger Marketingbudgets mehr denn je unter Leistungsdruck stehen, gaben die Studienteilnehmer an, dass sie mehr kreativen Input begrüßen würden.

Die Zahlen der Befragung sprechen hierbei eine klare Sprache: So äußern 80 % der Kommunikationsentscheider den Wunsch nach mehr kreativem Input durch ihren Druckpartner, und 86 % der Befragten gaben an, dass sie mehr Beratung zur Kombination von Print mit Online-Medien benötigen. Des Weiteren erwarten 75 % der befragten Teilnehmer eine höhere Beratungsleistung von ihrer Druckerei. Eine klare Chance für Print, die die Druckdienstleister nicht ungenutzt lassen sollten.

## DIE GRENZEN DIGITALER KAMPAGNEN SIND BEKANNT

Marketingverantwortliche und Kommunikationsentscheider stehen unter enormem Druck: immer kürzere Entwick-

lungszyklen für Kampagnen, stagnierende oder sinkende Budgets und der Druck von ihren Stakeholdern, den Erfolg der Aktivitäten nachzuweisen. All dies sind Gründe, warum Unternehmen zunehmend in die Welt des Online-Marketings eingetreten sind, da hier vordergründig Kampagnenerfolge und Return-on-Investment Berechnungen funktionieren. Die Studie besagt, dass 46 % des Budgets mittlerweile für Online-Marketing investiert werden. Aber die Befragten sind sich der Grenzen von rein digitalen Kampagnen bewusst und wissen, dass Zielgruppen unter einer gewissen Müdigkeit hinsichtlich digitaler Medien leiden.

Positiv fiel bei den Befragungen auf, dass nahezu alle Studienteilnehmer angaben, dass sie Print neben anderen Kommunikationsinstrumenten einsetzen und dass fast die Hälfte häufig integrierte Kampagnen in Kombination mit Print durchführen. Die Studie belegt, dass Print über ein starkes Fundament bei den Kommunikationsverantwortlichen verfügt. Da Print für die meisten weiterhin ein wichtiger Bestandteil ihrer Kampagnen verkörpert, ist eine vertrauensvolle Beziehung zum Druckdienstleister entscheidend. Daher ist es nicht erstaunlich, dass 80 % der befragten Unternehmen eine langfristige Beziehung zu ihrem Druckdienstleister unterhalten. Mit über 33 % des heutigen Marketingbudgets, das für Print ausgegeben wird, wird es als Grundlage für den Erfolg von Kampagnen angesehen. Darüber hinaus glauben 30 % der Kommunikationsverantwortlichen, dass Print in den nächsten Jahren sogar noch wichtiger werden wird als heute.

Unternehmen müssen in der Lage sein, ihre Investitionen in ausgewählte Kommunikationsstrategien zu rechtfertigen. Sehen sie die Effektivität von Print, sind sie auch bereit, dessen Anteil in ihrem Kommunikationsmix zu erhöhen. Allerdings gab jeder Dritte an, dass er keine Möglichkeit hat, seine Printkampagnen zu messen. In diesem Punkt besteht also noch ein deutlicher Nachholbedarf. Eine Herausforderung, die Druckereien und Druckdienstleistern jedoch langfristig eine große Chance bereithält.

Luftbefeuchtung im Innovationszentrum (IVZ) der Heidelberger Druckmaschinen AG

# Gesundes Klima für Innovationen

Das Innovationszentrum der Heidelberger Druckmaschinen AG (Heidelberg) am Standort Wiesloch-Walldorf ist nach dem Umbau einer ehemaligen Produktionshalle die modernste Entwicklungsstätte der grafischen Industrie. Für eine optimale Luftfeuchte auf dem High-Tech-Campus sorgt eine Draabe Luftbefeuchtung in unterschiedlichen Bereichen.

Wo früher hochqualifizierte Mitarbeiter Druckmaschinen für das Mittelformat produzierten, ist auf 40.000 m<sup>2</sup> eine beeindruckende Innovationsschmiede der Superlative mit über 1.000 Arbeitsplätzen entstanden. Das Ende 2018 eröffnete Innovationszentrum (IVZ) soll für Heidelberg die digitale Transformation in der Druckbranche und im eigenen Unternehmen vorantreiben. Im Fokus der zahlreichen Innovationsprojekte stehen der Ausbau des Digitaldruckportfolios und im Offsetdruckbereich die Weiterentwicklung für den autonomen Druck, bei dem der Mensch nur noch in den Prozess eingreift, den das System selbst nicht lösen kann. Dass der Faktor Mensch trotz zunehmender Digitalisierung den größten Stellenwert besitzt, unterstreicht das IVZ in besonderer Weise.

## WOHLFÜHLEN IM ATRIUM

Die insgesamt rund 27.000 m<sup>2</sup> große Bürofläche der ehemaligen Produktionshalle 10 ist in 16 Quartiere eingeteilt. Transparenz, Teamarbeit und Kommunikation stehen hier im Mittelpunkt der innovativen Arbeitswelten. Als Treffpunkt und Kommunikationszentrum zugleich ist das Atrium in der Hallenmitte zentraler Anlaufpunkt für alle Mitarbeiter. Dort finden Veranstaltungen, Präsentationen und Besprechungen



Individuelle Positionierung und Leistung zeichnen die Draabe Luftbefeuchtung aus. (Foto: Condair Systems)

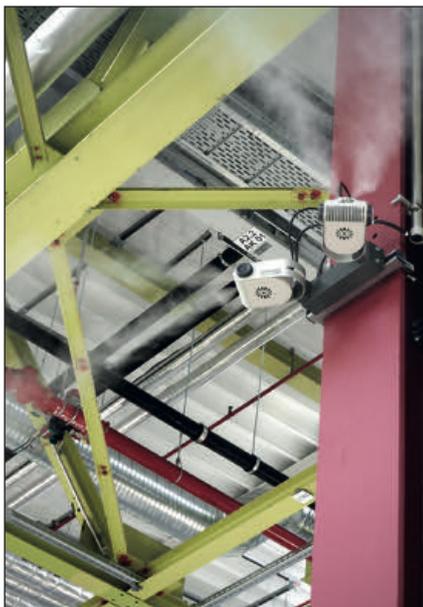
statt, und viele Mitarbeiter verbringen hier ihre Mittagspausen. Eine der größten Herausforderungen beim Umbau der Produktionshalle war neben der Akustik- und Lichtsituation die Anpassung des Raumklimas an die neue Nutzung. Durch das enorme Raumvolumen und den vorhandenen Luftwechsel lag im Atrium ein besonderes Augenmerk auf einer möglichst optimalen Luftfeuchte. Für die zusätzliche Luftbefeuchtung setzt Heidelberg das System Draabe TurboFogNeo ein. In sechs Metern Höhe sorgen individuell positionierte Hochdruckdüsen-Luftbefeuchter für ein angenehm frisches Raumklima.

## BEWÄHRTE LUFTBEFEUCHTUNG

Bei der Wahl des Luftbefeuchtungssystems konnte Heidelberg auf über 20 Jahre Erfahrung zurückgreifen: In den Fertigungshallen der Heidelberger Druckmaschinen AG wurden bereits 1996 die ersten Draabe Hochdruckdüsen-Luftbefeuchter eingesetzt. Insgesamt über 200 Geräte sind dort zur Sicherung eines störungsfreien Druckprozesses im Einsatz, u.a. auch im Print Media Center Commercial. Das Draabe System TurboFogNeo kann flexibel auf jede vorhandene Raumanforderung zugeschnitten werden: Decken- oder Wandmontage, Düsenleistung, Positionie-

Jährliche Zertifizierungen nach VDI 6022 Blatt 6 dokumentieren den hygienischen Betrieb der Luftbefeuchtung und Wasseraufbereitung. (Foto: Condair Systems)





**Draabe TurboFogNeo im Atrium (Foto: Condair Systems)**

Die Anzahl der Geräte sind frei wählbar. Diese Flexibilität wurde auch beim Umbau der Halle 10 vollständig ausgenutzt. Neben dem Atrium sind auch Teilflächen des insgesamt 10.000 m<sup>2</sup> großen Areals für Labore und den Versuch mit dem TurboFogNeo System ausgestattet. Die kontrollierte Luftfeuchte schützt hier vor elektrostatischen Aufladungen und sichert eine konstante Materialbeschaffenheit ohne Störungen im Prüf- oder Druckprozess. Jeder Hallenbereich hat unterschiedliche Anforderungen an die optimale Luftfeuchte, die mit dem Draabe System individuell erfüllt werden können.

**SERVICE RUNDUM**

Für den hygienischen und sicheren Betrieb der Luftbefeuchtung wird das Befeuchtungswasser über eine mehrstufige systemeigene Draabe Wasser-

aufbereitung entkeimt und vollständig demineralisiert. Umkehrosmose, Hochdruckpumpe und die zur Vollentsalzung eingesetzte Leitwertsynthese sind wartungsfreundlich in mobile Kleincontainer eingebaut. Halbjährlich erhält das Heidelberg Facility Management vom Hersteller Condair Systems komplett gewartete und gereinigte Systeme zum Austausch. Dieser automatische Service ermöglicht einen geringen Aufwand beim Betrieb der Luftbefeuchtung: Die Container sind mit wenigen Handgriffen getauscht, ohne dass sich das Facility Management um die Wartung kümmern oder auf einen Techniker warten muss. Im Falle einer Störung ist innerhalb von 24 Stunden ein Austauschsystem vor Ort. Damit Heidelberg den hygienischen Betrieb der Luftbefeuchtung auch langfristig nachweisen kann, ist im Servicepaket der Condair Systems eine regelmäßige Zertifizierung der Anlage durch den Verein Deutscher Ingenieure (VDI) enthalten. Einmal jährlich wird die gesamte Anlage inklusive Luftemissionen und Keimzahlen von VDI Fachingenieuren überprüft und protokolliert. Dadurch wird dokumentiert, dass das System im laufenden Betrieb dem aktuellen Stand der Technik nach VDI 6022, Blatt 6 entspricht und die Forderungen des Arbeitsschutzes umfassend erfüllt.

**FÜR MENSCH UND MASCHINE**

Vom zentralen Atrium über Elektronik- und Reinraumlabor bis hin zu den Versuchsbereichen sichert die konstant geregelte Luftfeuchte im Heidelberg Innovationszentrum optimale Klimabedingungen für Mensch, Material und



**Eine konstant optimale Luftfeuchte sichert einen standardisierten Druck- und Prüfprozess (Foto: Condair Systems)**

Maschine. Damit trägt auch die Direkt-Raumluftbefeuchtung einen Teil am Erfolg der neu geschaffenen innovativen Arbeitswelten: Mit dem Umbau der ehemaligen Produktionshalle 10 in ein Innovationszentrum für über 1.000 Mitarbeiter hat Heidelberg viele Herausforderungen gelöst, um kreative, agile und stimulierende neue Arbeitsplätze zu schaffen. Die hohe Akzeptanz der Mitarbeiter zeigt, dass das gut gelungen ist.



**Das Atrium ist für die Mitarbeiter im IVZ Treffpunkt und Kommunikationszentrum. (Foto: Heidelberger Druckmaschinen AG)**

**AKTUELL: LUFTFEUCHTE UND GESUNDHEIT**

Die richtige Luftfeuchte schützt nicht nur Material und Maschinen! Eine Mindestluftfeuchte von 40 bis 60 Prozent reduziert auch die Luftübertragung von Viren am Arbeitsplatz und steigert die Immunabwehr der Mitarbeiter. Welchen Einfluss die Luftfeuchte und andere Faktoren des Gebäudes auf die Verbreitung von Atemwegsinfektionen haben, lesen Sie im neuen Whitepaper „Gebäude gesünder machen“ der Condair Systems GmbH. Hier kostenfrei anfordern:



**Whitepaper „Gebäude gesünder machen“**

[www.condair-systems.de/gesunde-gebäude](http://www.condair-systems.de/gesunde-gebäude)

Ultra-High-Speed und modernste Automatisierungsoptionen sorgen für hohe Produktivität

# Schnell, schneller, „The Beast“

Mit dem neuen Jeti Tauro H3300 UHS LED bringt Agfa ihr bis dato schnellstes Jeti Tauro Drucksystem auf den Markt. Das robuste, linear angetriebene UV-LED Hybriddrucksystem mit kompletter Automatisierung für die 24/7-Produktion eignet sich optimal für das Bedrucken von Wellpappe, PoS Verpackungen und Plattenmaterialien.

Das neue UV-LED Flaggschiff aus dem Hause Agfa – der Jeti Tauro H3300 UHS LED – wurde speziell für den industriellen Markt und den 24/7-Bedarf entwickelt. Das leistungsstarke UV-LED-System bedruckt Medien mit einer Breite von bis zu 3,3 m in vier oder sechs Farben mit einer Geschwindigkeit von bis zu 600 Quadratmetern in der Stunde. Wie der Jeti Tauro H3300 LED und der Jeti Tauro H3300 S LED, kombiniert auch der Jeti Tauro H3300 UHS LED eine sehr gute Druckqualität und eine große Medienvielfalt mit einer hohen Produktivität und modernster Automatisierung. Dabei ist er jedoch noch robuster und bis zu 30 % schneller als seine beiden Geschwister-Modelle, denn UHS steht für „Ultra-High-Speed“. Wie die anderen Mitglieder der erfolgreichen Jeti Tauro H3300 LED Familie handelt es sich auch bei „The Beast“ um ein echtes, modular aufgebautes Hybridsystem, das sowohl Platten vollautomatisch bis 3,3 m Breite sowie Bogen als auch flexible Rollenmaterialien verarbeiten kann.

Je nach Bedarf ist der Jeti Tauro H3300 UHS LED in vier verschiedenen Konfigurationen für die Plattenproduktion und zwei verschiedenen Konfigurationen für den Druck auf Rollenmedien erhältlich, um sich den individuellen Bedürfnissen des jeweiligen Anwenders optimal anzupassen.



Der neue Jeti Tauro H3300 UHS LED

## BESONDERS VIELSEITIG

Die Jeti Tauro H3300 LED Drucksysteme drucken auf zahlreichen Medien, inklusive Wellpappen, Falconboard, Dibond, Forex, Foam-X, Polystyrol, Karton, Feinstkarton und PVC, genauso wie auf (selbstklebendes) Vinyl, White- oder Bluebackpapier, Canvas, beschichtetes Papier und PET-Folien, Schrumpffolien. Dank seiner überaus robusten Bauweise, der LED-Technologie und den erweiterten Vakuumzonen sowie der innovativen Medienführung eignet sich der Jeti Tauro H3300 UHS darüber hinaus perfekt für den Druck von Wellpappen, Verpackungen und Kartonagen. Auch der klassische Schön- und Widerdruck wird durch die neue Kamerasteuerung möglich.

„Der etablierte Jeti Tauro ist ein Synonym für hochproduktiven Hybriddruck mit optional verfügbaren modernsten Automatisierungsstufen (Halb-, ¾- oder Voll-Automat), doch mit dem Jeti Tauro H3300 UHS LED haben wir die Messlatte noch höher gelegt“, erläutert Reinhold Alaert, Product Manager Sign & Display bei Agfa. „Bei der Entwicklung dieses neuen Flaggschiffs haben wir alles daran gesetzt, es für sehr hohe Arbeitsbelastungen auszulegen. Darüber hinaus ist es ein vielseitiges All-in-One-Talent, das sowohl Boards & Bogen als auch Rollenmaterialien in höchster Qualität und mit geringstem Tintenverbrauch im Markt bedrucken kann. Der Jeti Tauro H3300 UHS LED ist der Inbegriff unseres Mottos ‚Sehr hohe Produktivität. Sehr gute Qualität.‘“

## AUTOMATISIERTER BETRIEB

Jede Komponente des neuen Jeti Tauro H3300 UHS LED ist darauf ausgerichtet, einen hochproduktiven, zuverlässigen

Druckbetrieb mit geringem Wartungsaufwand und hoher Betriebszeit zu gewährleisten. Beispiele hierfür sind der Hochgeschwindigkeits-Autoloader, der ohne Tempoverlust im 3-up-Modus (bis zu 3 Boards nebeneinander) arbeitet oder das Masterrollen-System, das bis zu 700 kg Rollen verarbeitet.

Für größere Auflagen oder Durchgänge mit mehreren Plattenstapeln bieten alle Jeti Tauro H3300 LED Modelle mehrere Automatisierungsoptionen zur Steigerung des Durchsatzes. Dazu gehören ein halbautomatischer Plattenanleger (ABF) sowie ein vollautomatisches Lade- und Entladesystem mit Plattenausrichtung in beiden Achsen. Das UHS-Modell verfügt über einen erweiterten automatischen Be- und Entlader, der – synchron mit der maximalen Druckgeschwindigkeit – mithilfe einer Doppelbrücke für ein noch sanfteres und

## Spezifikationen des Jeti Tauro H3300 UHS LED

- Ultra-High-Speed Topmodell für eine sehr hohe Produktivität von bis zu 600 qm/h
- 4-Farben-Version für höchste Produktivität in Produktionsqualität
- 6-Farben-Version für eine noch feinere Druckqualität
- Optional mit Weiß oder Weiß und Primer konfigurierbar
- modernste Automatisierungsoptionen
- erweiterte Vakuumzonen ermöglichen den Druck auf Wellpappen, Verpackungen und Kartonagen
- erhältlich in insgesamt sechs Konfigurationen: vier Konfigurationen für Platten, zwei Konfigurationen für Rollenmedien

schnelleres Laden sorgt. Die internen 20-Liter-Tintentanks sorgen für ein längeres autonomes Arbeiten.

### NIEDRIGER TINTENVERBRAUCH

Der Jeti Tauro H3300 UHS LED verwendet die Greenguard Gold-zertifizierten Anuvia UV-LED Tinten von Agfa. Auf Grund der patentierten „Thin Ink Layer“-Technologie von Agfa ist der Tintenverbrauch der derzeit niedrigste auf dem Markt. Die 6-Farben-Modelle beinhalten Light Black (CMYKLCk) und garantieren einen perfekten neutralen Grauabgleich. Optional sind darüber hinaus auch der Einsatz von weißer Tinte und Primer möglich, um Anwendern so die Möglichkeit zu eröffnen, auch auf brauner Wellpappe leuchtende und intensive Druckergebnisse mit satten Farben zu erzielen.

### ASANTI WORKFLOW SOFTWARE

Der Jeti Tauro H3300 UHS LED wird von der Agfa Workflow Software Asanti gesteuert, die den gesamten Druckprozess von der Druckvorstufe bis zur Weiterverarbeitung steuert und automatisiert. Die Software gewährleistet dabei eine perfekte Farbkonsistenz und

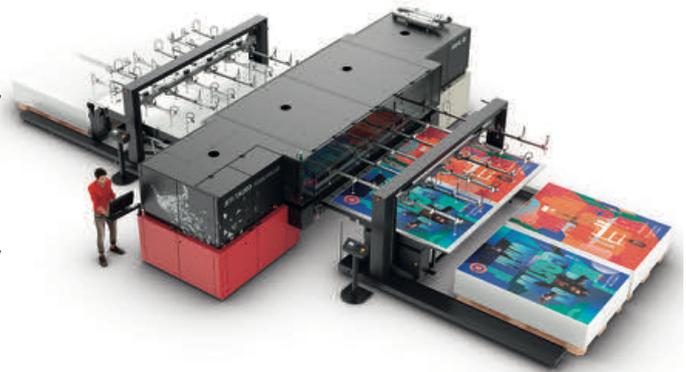
optimiert darüber hinaus auch den Tintenverbrauch. Das intelligente Asanti Production Dashboard zeigt den Tinten- und Medienverbrauch sowie die Druckzeit für jeden Auftrag und Drucker an. Kalibrierte Druckmodi (CPMs) sind jobabhängige Produktionsvorlagen, die alle Parameter für ein bestimmtes Substrat steuern und eine automatische Auftragserstellung ermöglichen.

Das Farbmanagementmodul ermöglicht die genaue Zuordnung von Sonderfarben und neutralem Graudruck, während die Robustheit des Drucksystems und der präzise Medientransport in Kombination mit speziellen Jetting-Algorithmen und Maskierungstechnolo-

gie eine hervorragende Volltonfarbwiedergabe auf einer Vielzahl von Medien garantieren.

Das Ergebnis ist ein annähernd an die Qualität des Offsetdrucks heranreichendes Druckbild mit sehr feinen autotypischen Rastern. Die 7-pl-Druckköpfe erzeugen eine hervorragende Auflösung von 635 x 1.200 dpi mit einer sehr feinen Wiedergabe von Schatten- und Lichtdetails und scharfen Texten in 4-Punkt-Größe – sowohl positiv als auch negativ. Die Jeti Tauro Drucksysteme zeichnen sich auch durch sanfte Übergänge über den Tonwertbereich und eine hervorragende Wiedergabe von Hauttönen aus.

*Im Rahmen einer virtuellen Veranstaltung demonstrierte Agfa Anfang März unter dem Motto „Meet the Beast“ die hohe Performance des neuen Jeti Tauro H3300 UHS LED.*



## BARRIERELACK FÜR DIE UMWELTFREUNDLICHE PRODUKTION VON LEBENSMITTELVERPACKUNGEN

Mit dem Hydro-X GA Water Barrier Lack bringt hubergroup Print Solutions einen Barrierelack zum Schutz vor Wasser auf den Markt, der sich vor allem für Oberflächendrucke in der Verpackungsindustrie im Food- und Non-Food-Bereich eignet. Mithilfe einer überarbeiteten Formulierung der Bindemittel des wasserbasierten Lacks kann die sonst notwendige Kaschierung einer PE-Folie als Wasserbarriere entfallen. Papierverpackungen mit Barrierelack können in den bewährten Kreislauf des Altpapier-Recyclings gegeben werden. Die Umstellung von einer herkömmlichen Verpackung hin zu einer reinen Papierverpackung mit Barrierelack bedeutet eine kostengünstige und umweltfreundlichere Alternative.

„Wir arbeiten konsequent an der Weiterentwicklung unseres Portfolios. Dabei stehen vor allem der Nutzen für den Kunden sowie der Nachhaltigkeitsaspekt im Vordergrund. Mit dem Hydro-X GA Water Barrier Lack haben wir hier als Team einen weiteren Meilenstein erreicht“, so Dr. Christian Schirmacher, Global Project Manager Water Based Inks von hubergroup Print Solutions. „Ziel ist es, unseren Kunden die Herstellung umweltfreundliche-

rer Verpackungslösungen zu ermöglichen.“

Der Einsatz des Hydro-X GA Water Barrier Lacks erlaubt einen Wechsel von Verbundaufbauten auf das Monomaterial Papier. Erforderlich für diesen Schritt ist lediglich ein weiteres freies Farbwerk, um den Lack aufzutragen. Dies sorgt für eine erheblich verbesserte Recyclingfähigkeit, da für reine Papierverpackungen bereits ein funktionierender Recyclingkreislauf existiert. Darüber hinaus wird das Anwendungsspektrum reiner Papierverpackungen auf Bereiche ausgeweitet, die früher PE/Papier-Packmitteln vorbehalten waren. Aufgrund der Einsparung der Kunststofffolien, die fortan durch den Lack ersetzt werden, profitieren Anwender von den geringeren Materialkosten. Einen weiteren Vorteil stellt die verkürzte Durchlaufzeit dar, da die Kaschierung oder Extrusionsbeschichtung mit Polyethylen (PE) entfällt und somit ein zusätzlicher Arbeitsschritt eingespart wird. Das fertige Erzeugnis führt in einer Vollkostenbetrachtung zu niedrigeren Kosten bei ausreichender technischer Barrierewirkung. Der Lack sorgt für eine stark wasserabweisende Oberfläche und verlängert so

die Haltbarkeit des Produkts. Besonders geeignet ist der Barrierelack daher für Anwendungen in Verpackungen, im Besonderen für feuchtigkeitsempfindliche Nahrungsmittel. Diese Schutzschicht vermeidet unnötigen Lebensmittelabfall. Auch andere Anwendungen aus dem Non-Food-Bereich sind möglich. Der Hydro-X GA Water Barrier Lack eignet sich für gestrichene sowie ungestrichene Papiere. Nach positiven Erkenntnissen aus Laboruntersuchungen hat hubergroup zusammen mit einem Kunden im Frühjahr 2020 begonnen, den Einsatz des Lacks auch in einer realen Umgebung zu testen. Mit der Produktion des Hydro-X GA Water Barrier Lacks erweitert der Druckfarbenhersteller sein wasserbasiertes Portfolio. Dr. Lutz Frischmann, Global Product Director Flexible Packaging, sieht die Verpackungsindustrie stark im Wandel. Er erkennt einen klaren Trend hin zu Monomaterialien und somit zu Barrierelacken: „Derzeit arbeiten wir mit Hochdruck an der Entwicklung und Herstellung weiterer Schutzlacke wie z. B. einem Sauerstoffbarrierelack. Wir sehen aufgrund des nachhaltigen Ansatzes großes Potenzial in dieser Produktgruppe.“

Dewezet profitiert von den Vorzügen der prozessfreien Kodak Sonora Platten

# Mehr Effizienz in der Druckvorstufe

Das Hamelner Zeitungsunternehmen Dewezet hat seine traditionelle Plattenverarbeitung eingestellt und erfolgreich den Wechsel von der Plattenbelichtung mit Violett-CtP zu Kodak Thermo-CtP auf Basis der prozessfreien Kodak Sonora Platten vollzogen. Mit dem Umstieg ist es dem Team von Dewezet gelungen, ein deutliches Plus an Effizienz in den Bereichen Druckvorstufe und Zeitungsdruck für sich zu verbuchen.



**Carsten Wilkesmann, Technischer Leiter bei der Dewezet, ist froh, dass das Unternehmen auf prozessfreie Kodak Sonora Platten umgestellt hat und sich nicht mehr mit der traditionellen Plattenverarbeitung herumschlagen muss.**

Zeitungsdruckereien suchen angesichts sinkender Auflagen und wirtschaftlicher Zwänge fortwährend nach Möglichkeiten, ihre Prozesse effizienter und wirtschaftlicher zu gestalten. So auch die Deister- und Weserzeitung (Dewezet) im niedersächsischen Hameln. Deren Druckzentrum produziert jede Nacht rund 60.000 Zeitungsexemplare. Diese werden ebenso auf einer Geoman-Zeitungsrotation gedruckt wie rund 300.000 Wochenend-Anzeigenblätter, verschiedene Vorprodukte für Zeitungen und eine Reihe kleinerer Publikationen. Für jede nächtliche Tageszeitungsproduktion benötigt die Dewezet rund 600 Druckplatten im Einzelformat 321 x 512 mm. An Tagen mit umfangreichen Produktionen erhöht sich das Volumen auf über 1.000 Platten. Dieser Bedarf summiert sich auf etwa 260.000 Platten bzw. über 40.000 Quadratmeter im Jahr.

## PARADIGMENWECHSEL: VON VIOLETT ZU THERMISCH & PROZESSFREI

Nachdem die Druckformherstellung fünfzehn Jahre lang per CtP-Belichtung von violetttemperndlichen Platten mit nasschemischer Verarbeitung erfolgt war, änderte das Unternehmen Ende 2018 seinen Kurs. Die Dewezet entschied sich für eine Zeitungs-CtP-Lösung

von Kodak mit thermischer Bebilderung prozessfreier Kodak Sonora Platten. Die Partnerschaft mit Kodak hatte indes schon einige Jahre zuvor begonnen, als die Dewezet zur violetttemperndlichen digitalen Kodak Libra VP Platte wechselte.

„Unsere beiden Violettplattenbelichter hätten bestimmt noch zehn Jahre zuverlässig funktioniert, aber wir wollten unbedingt den Plattenverarbeitungsschritt loswerden – natürlich ohne dafür eine Minderung der Druckqualität in Kauf zu nehmen“, begründet Carsten Wilkesmann, Technischer Leiter und seit 2001 bei der Dewezet tätig, diesen Schritt. „Die zwei Plattenverarbeitungsanlagen machten gefühlt 80% der Arbeit in der Druckformherstellung aus und stellten permanent eine mögliche Fehlerquelle dar. Wenn es irgendwo Probleme gab, dann eben häufig an den Verarbeitungsanlagen. Das bedeutete einen hohen Wartungs-, Reparatur- und Reinigungsaufwand. Dazu kam noch die Tatsache, dass der schlankere Prozess mit den Sonora Platten auch zukünftig Kosteneinsparungen möglich macht.“

Vor der endgültigen Entscheidung über den Wechsel der Plattentechno-

logie testete die Dewezet zunächst extern hergestellte Kodak Sonora X Platten in der normalen Zeitungsproduktion und nahm dann auch probeweise einen Kodak Trendsetter News Plattenbelichter für die Bebilderung der prozessfreien Platten in Betrieb.

Carsten Wilkesmann räumt ein, dass die Drucker anfangs hinsichtlich des „Develop on Press“-Prinzips der Platten ziemlich skeptisch waren. „In der praktischen Anwendung waren unsere Drucker dann aber positiv überrascht, einmal vom Freilaufen und der Feuchtwasserführung her und zum anderen, dass tatsächlich keine Schichtbestandteile ins Feuchtwasser gelangen. Wir können mit weniger Feuchtwasser produzieren, und der gesamte Prozess wurde stabiler“, berichtet der Technische Leiter. „Außerdem ergab ein direkter Vergleich, dass die Sonora Platte ein qualitativ besseres Druckbild lieferte als unsere bisherige Violettplatte. Somit war klar, dass die Umstellung auf die prozessfreie Platte von Kodak reibungslos verlaufen und noch Qualitätsvorteile mit sich bringen würde.“

Die Qualität des Zeitungsdrucks ist für die Dewezet ein bedeutendes Kriterium, was auch darin zum Ausdruck

kommt, dass das Unternehmen seit vielen Jahren erfolgreich dem International Newspaper Color Quality Club der WAN-IFRA angehört und auch in deren exklusiven Elite Star Club aufgenommen wurde.

### NICHT NUR EFFIZIENTER, SONDERN AUCH NACHHALTIGER ZU DRUCKFERTIGEN PLATTEN

Zusätzlich zu dem Trendsetter News Plattenbelichter mit Einzelkassetteneinheit (SCU) installierte das Unternehmen einen Kodak Generation News Plattenbelichter. Nach der Bebilderung auf den CtP-Systemen, die täglich im Einsatz sind, gelangen die Sonora Platten über ein Transportband zur Plattenstanze, die sich im Leitstand der Zeitungsrotation befindet. So bekommen die Drucker die Platten automatisch direkt in ihren Arbeitsbereich geliefert.

Das Aus für die konventionelle Plattenverarbeitung reduzierte nicht nur den Platzbedarf, sondern auch den ökologischen Fußabdruck der Druckformherstellung. Mit dem Abbau der Verarbeitungsanlagen entfielen der damit verbundene Verbrauch und die entsprechenden Kosten von Wasser, Plattenchemie, Reinigungsmitteln und Energie – letztere sowohl für den Betrieb der Anlagen als auch die Raumklimatisierung. Zusätzlich wurde die Entsorgung von jährlich annähernd 6.000 l an verbrauchter Chemie eingespart. Außerdem gibt es durch die Verwendung der prozessfreien Platten keine Prozessschwankungen aufgrund einer allmählichen Erschöpfung der Chemie mehr.

### WILLKOMMENE VERBESSERUNGEN

Als einer von wenigen Zeitungsbetrieben weltweit konnte die Dewezet die jüngste Generation von Kodaks prozess-

freien Platten, die Sonora XTRA Platte, frühzeitig testen und die gesamte Produktion bereits im Sommer 2020 komplett von der Sonora X auf den neuen Typ umstellen. Von den verschiedenen Fortschritten, die Kodak bei der neuen Sonora XTRA Platte erzielte, sind Carsten Wilkesmanns Ausführungen zufolge für die Dewezet zwei besonders wichtig: „Neben der erhöhten Robustheit bzw. Beständigkeit gegen Kratzer bringt uns vor allem der drastisch verbesserte Kontrast der Plattenschicht Vorteile. Er ermöglicht nun die Verwendung von Plattenstanzen, die nicht mit speziellen, teuren Registerkameras für schwache Bildkontraste ausgestattet sind. Darüber hinaus erleichtert der stärkere Kontrast unseren Druckern die Sichtkontrolle und das Sortieren der Platten für die Belegung der Plattenzylinder.“

Im Druck, ob auf dem standardmäßigen Zeitungspapier mit 45 g/qm oder dem gelegentlich für Aufträge verwendeten matten LWC-Papier mit 60 g/qm, erzielt die Hamelner Zeitungsdruckerei konsistent hochwertige Resultate. Da die Auflagen der Dewezet bei maximal 100.000 Überrollungen liegen, werden die Grenzen der Auflagenbeständigkeit der Sonora XTRA Platte, die im Zeitungsoffset beim Vierfachen dieses Wertes liegen, bei weitem nicht berührt.

„Wir würden es wieder machen“, sagt Carsten Wilkesmann im Rückblick auf den Übergang zur CtP- und prozessfrei-Technologie von Kodak. „Es ist ein viel einfacherer Prozess, der vor allem in der Druckvorstufe viel weniger Stress und weniger Probleme bedeutet. Im Druck funktionieren die Sonora Platten reibungslos. Insgesamt führt es dazu, dass sich unsere Mitarbeiter auf wichtigere Dinge im Produktionsgeschehen konzentrieren können.“

### UV-FARBSERIEN MIT SEHR GUTEN DEINKING-ERGEBNISSEN

Die Nachhaltigkeit von Druckprodukten steht schon lange im Fokus bei hubergroup Print Solutions. Nun hat der Druckfarbenspezialist einen weiteren Schritt zur Verbesserung der Umweltbilanz seiner Produkte gemacht: Die UV-Farbserien für den Bogen- und Rollenoffsetdruck sowie für den Endlosdruck erzielten in Deinking-Tests sehr gute Ergebnisse und erhielten Deinking-Zertifikate. Einen Großteil der Rohstoffe für diese Farbserien stellt hubergroup in der firmeneigenen Chemicals Division selbst her, wodurch das Unternehmen eine nachhaltige Wertschöpfungskette sicherstellen kann. UV-Druckfarben bieten aufgrund einer schnellen Trocknung enorme Vorteile, sie sind jedoch oft schlecht rezyklierbar, da sie sichtbare Spuren im recycelten Papier hinterlassen. Damit die entsprechenden Druckprodukte unbedenklich in den Recycling-Prozess gegeben werden können, überarbeitete hubergroup nun die UV-Farbserien NewV set UEL4000, NewV pack UG5000 und NewV poly UP5000. Zudem ist auch die neu entwickelte NewV news UNL4000, eine LED-UV-Farbserie für den Rollenoffsetdruck, deinkbar. Das Fachgebiet PMV der Technischen Universität Darmstadt bewertete diese Farbserien anhand der INGEDE Methode 11 und bescheinigte eine sehr gute Deinkbarkeit auf gestrichenen Papieren. Die Serien NewV set und NewV poly zeichnen sich zusätzlich durch eine gute Deinkbarkeit auf ungestrichenen Papieren aus. Die deinkbaren UV-Farbserien von hubergroup sind im Akzidenz-, Verpackungs- und Zeitungsdruck anwendbar. Akzidenzdrucker können mit den deinkbaren Druckfarben den gesamten UV-Akzidenzbereich abdecken, da die Serie NewV set für eisendotierte und LED-Aushärtungssysteme nutzbar ist, während sich die Serien NewV pack und NewV poly für Quecksilber-Aushärtungssysteme eignen. Mit der NewV news LED-UV-Serie erhalten Zeitungsdrucker die Möglichkeit, ihr Sortiment um hochwertige, akzidenzähnliche Produkte zu erweitern.

„Wir arbeiten kontinuierlich daran, die Umweltbilanz unserer Produkte zu verbessern. Dadurch können wir auch unseren Kunden eine noch nachhaltigere Produktion ermöglichen. Es war uns deshalb wichtig, eine gute Deinkbarkeit unserer UV-Druckfarben sicherzustellen – natürlich bei gleichbleibender Druckqualität“, so Roland Schröder, Produktmanager UV Europe bei hubergroup.



**Sonora XTRA  
Platten werden  
auf einem der  
Plattenzylinder  
der Zeitungs-  
druckmaschine  
eingespannt.**

Die Mehring GmbH bietet ein umfassendes Angebot rund um die Druckweiterverarbeitung

## 40 Jahre Finishing-Expertise

Seit nunmehr 40 Jahren ist das renommierte Fachhandelshaus Mehring ein kompetenter und innovativer Partner für die gesamte Druckweiterverarbeitung. Der Profi für alle Belange rund um das Schneiden, Rillen, Falzen, Heften und Stanzen von Printprodukten wartet in seinen zwei Showrooms in Troisdorf und Göttingen mit dem passenden technischen Equipment für jeden individuellen Bedarf auf. Beratung und die kontinuierliche Suche nach innovativen Lösungen bilden bei Mehring die Grundpfeiler ihres lang anhaltenden Erfolges in dieser Branche.

**O**b neue oder gebrauchte Maschinen, Verbrauchsmaterial, Beratung, Reparaturen, Live-vor-Ort- oder situationsbedingte Videodemonstrationen: In der Mehring GmbH findet man den richtigen Ansprechpartner für sämtliche Belange rund um das Finishing von Printprodukten. Geschäftsführer Andreas Mehring, der das Unternehmen seit 2007 erfolgreich leitet, vertreibt mit seinem engagierten Team von derzeit sieben Mitarbeitern ein weitreichendes Portfolio an Maschinen und Lösungen für kleine und mittlere Auflagen in der Druckweiterverarbeitung. Selbstverständlich zählt auch das jeweilig passende Verbrauchsmaterial mit zum Angebot.

Das in Troisdorf ansässige Unternehmen feiert in diesem Jahr ein bedeutendes Jubiläum und kann auf nunmehr vier Jahrzehnte Expertise in der Druckweiterverarbeitung zurückblicken. Das renommierte Fachhan-



*Andreas Mehring (4. von links) und sein Team halten für jede Anforderung in Bezug auf die Druckweiterverarbeitung das passende System bereit.*

delshaus, das sich mit Leib und Seele der Druckweiterverarbeitung verschrieben hat, hat sich über die Jahre hinweg zu einem der führenden Fachhandelshäuser im Bereich Finishing der grafischen Branche etabliert und wird nicht nur in der D/A/CH-Region, sondern auch im angrenzenden Ausland als kompetenter Ansprechpartner von zahlreichen Akzidenz- und Werbdruckereien, Buchbindereien und Verpackungsherstellern geschätzt.

Um das technische Potenzial der einzelnen Systeme und Lösungen gezielt veranschaulichen zu können, unterhält das Traditions-Unternehmen an zwei unterschiedlichen Standorten – zum einen am Stammsitz in Troisdorf und zum anderen in Göttingen – Showrooms für individuelle Maschinendemonstrationen, die sich an den konkreten Bedürfnissen und Anforderungen ihrer Kunden orientieren. Um der wachsenden Nachfrage auch langfristig gerecht zu werden, hat die Mehring GmbH 2019 ihren Stammsitz um eine zusätzliche Lagerhalle von rund 200 qm erweitert und verfügt am Standort Troisdorf seither über 900 qm Lager-, Werkstatt- und Ausstellungsfläche.

Entgegen dem derzeitigen Trend ist das Unternehmen auch unter den erschwerten Bedingungen durch die Corona-Einschränkungen sehr gut ausgelastet. Die Gründe dafür sieht Andreas Mehring zum einen in den überzeugenden Produkten, die das Troisdorfer Unternehmen vertreibt, und zum anderen in seinem positiv eingestellten und stets engagierten Team, das durch seine fundierten Kenntnisse überzeugt und sich mit jahrzehntelang erworbenem Know-how jeder Herausforderung in Bezug auf die Druckweiterverarbeitung mit Herzblut widmet. Ein weiterer Grund für den Erfolg seines Unternehmens liegt Andreas Mehring zufolge sicherlich auch darin begründet, dass die Mehring GmbH als spezialisiertes Fachhandelshaus und als Vertretung internationaler Maschinenhersteller nicht nur mit hochpreisigen Highend-Lösungen aufwartet, sondern seinen Kunden optimal auf sie abgestimmte Lösungen im günstigeren Investitionsbereich offerieren kann.

### INTELLIGENTES STANZSYSTEM

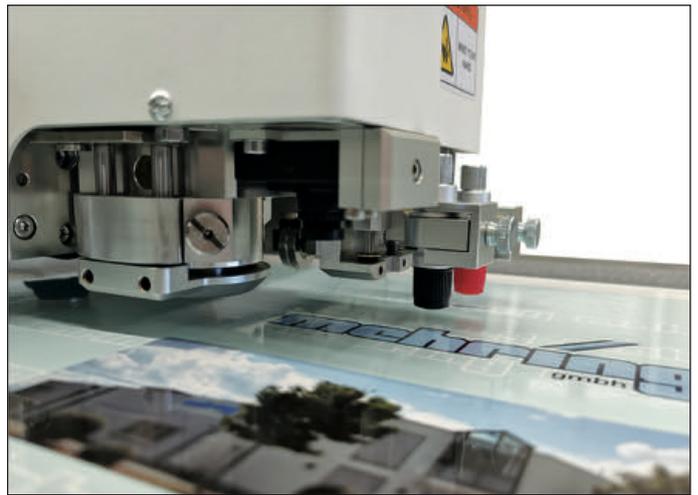
Ein markantes Beispiel aus dem umfangreichen Portfolio des Fachhan-

delshauses für eine smarte Weiterverarbeitung zu einem kostengünstigen Einstiegspreis verkörpert aktuell die digitale Stanze Magnopro i-Cut. Mit Hilfe des intelligenten Stanzsystems, das neben individuellen Stanzungen auch Rillungen, Perforationen, einen V-Schnitt oder einen Anschnitt ermöglicht, gelingt Druckdienstleistern zuverlässig und hoch qualitativ die Produktion von Mappen, Faltschachteln, Aufklebern, Kreativstanzungen und Verpackungen.

Das smarte digitale Stanzsystem, das in den Formaten 60 x 40 cm, 75 x 53 cm und 120 x 90 cm erhältlich ist, ist zudem in der Lage, Magnetfolien, Wellpappen, PP, PVC, EVA, Gummi, Leichtschäumplatten und zahlreiche weitere Materialien zu verarbeiten und eröffnet Druckdienstleistern so die Möglichkeit, ihr Produktportfolio um zahlreiche neue, spannende Applikationen zu erweitern. Auf diese Weise verhilft die digitale Lösung für kreative Stanzarbeiten bei einem Einstandspreis von 18.900 Euro Druckereien dazu, ihre Weiterverarbeitung gezielt auszuweiten und so neue Märkte und Kunden zu akquirieren.

Die solide Digitalstanze, die perfekt für alle anfallenden Arbeiten geeignet ist, verarbeitet je nach Version Bogenformate bis 120 x 90 cm und Materialdicken bis zu 10 mm. Die Magnopro i-Cut verfügt über drei Werkzeuge für den Schnitt, das Rillen und das Schlitzen (Kisscut) und ist darüber hinaus mit einem Saugluft-Stapelanleger ausgestattet. Optional verfügbar ist zusätzlich eine Abrolleinrichtung für die Verarbeitung von Rollenware. In der Plusversion verfügt die vielfältige Digitalstanze darüber hinaus über ein hochfrequent-oszillieren-

**Ein Kopf mit vier Werkzeugen: Die Magnopro i-Cut ist für jede Anforderung optimal gerüstet.**



des Messer für die Verarbeitung von bis zu 6/10 mm dickem Material.

Rillung und Schnitt erfolgen nach .dxf-Dateien. Nach der manuellen Positionierung der ersten Marke erfolgt die Positionierung der anderen Marken automatisch. Der Vakuumschneidertisch der Magnopro i-Cut sorgt für die erforderliche Bogenfixierung. Der Schnitt ohne Haltepunkte erfolgt mit einer maximalen Geschwindigkeit von bis zu 1.000 mm in der Sekunde.

#### CLEVERE SOFTWARE

Mit CutterServer steht Anwendern der Digitalstanze Magnopro i-Cut außerdem eine übersichtliche und smarte Software für die Einstellung von Werkzeugparametern und die Bearbeitung von Schneidaufgaben zur Verfügung. Um die Schneiddateien zu bearbeiten und sie zur Steuerung des Schneidprozesses an CutterServer zu senden, steht Anwendern die zuverlässige Schneidesoftware IBright-cut zur Verfügung.

Die Software enthält eine Vielzahl von Materialdaten und Schneidpara-

meter für die unterschiedlichsten Branchen. Je nach Material kann der Anwender die passenden Werkzeuge, Klingen und Parameter auswählen. Selbstverständlich kann die Materialbibliothek durch den Anwender auch individuell erweitert werden. Neue Materialdaten sowie die besten Schneidmethoden lassen sich somit vom Anwender problemlos für die zukünftigen Aufträge definieren und festlegen.

Darüber hinaus kann der Anwender die Priorität der Schneidaufgaben entsprechend der Reihenfolge festlegen, die Aufzeichnungen früherer Aufgaben prüfen und die bereits produzierten Schneidaufträge direkt abrufen. Außerdem versetzt die Software den Anwender in die Lage, jederzeit den Schneidpfad zu verfolgen, die Schneidzeit vor der Aufgabe zu kalkulieren oder den Schneidfortschritt direkt während des Schneidprozesses zu verfolgen.

#### TECHNISCHE DETAILS DER DIGITALSTANZE MAGNOPRO I-CUT

**Format:** 40 x 60 cm / 53 x 75 cm / 120 x 90 cm

**Anleger:** Bogenanleger Saugluft/ Abrolleinrichtung (opt.)

**Positionierung:** Saugband

**Ausrichtung:** CCD Kamerasystem  
**Programmierung:** Barcodeleser, QR Code

**Geschwindigkeit:** bis 1.000 mm/sec

**Genauigkeit:** +/- 0,1 mm

**Datenformat:** PLT, DXF, HP/IGL

**Anschluss:** 230 V / 4 kW

**Maße (B x T x H in cm):** 235 x 90 x 115 / 260 x 100 x 150 / 320 x 150 x 115



**Individuelle Stanzungen, Rillungen, Perforationen, V-Schnitt, Anschnitt: Die Magnopro i-Cut Digitalstanze ist perfekt geeignet für alle anfallenden Arbeiten.**

Rapida 106 mit umfangreicher Lackausstattung für polnische Öko-Druckerei

# Spielend ökologisch

**Für die Fabryka Kart Trefl-Kraków verkörperte das Jahr 2020 eines der wichtigsten und wegweisendsten in ihrer über 70-jährigen Geschichte. Das Unternehmen entschied sich im Zusammenhang mit der Produktion innovativer Karten- und Brettspiele für eine neue Fünffarben-Rapida 106 mit Lackturm und dreifacher Auslageverlängerung von Koenig & Bauer.**

Die Fabryka Kart Trefl-Kraków ist der älteste und größte polnische Hersteller von Spielkarten. Die sich ändernde Marktsituation und nachfolgende Investitionen in den Maschinenpark führten dazu, dass das Unternehmen heute auch Brettspiele herstellt. Das Jahr 2015 mit dem Umzug aus dem Zentrum von Krakau in ein neues Werk in Podlęż bei Niepołomice gaben diesem Prozess Schwung.

„Das ist eine folgerichtige Entscheidung in unserer Entwicklung gewesen, da Karten integrale Bestandteile vieler Brettspiele geworden sind“, sagt Stanisław Wiazowski, Geschäftsführer der Fabryka Kart Trefl-Kraków. „Wir begannen, Brettspiele in unser eigenes Portfolio zu integrieren, aber auch diese im Rahmen unserer B2B-Aktivitäten für Verlage in aller Welt zu produzieren. Derzeit arbeiten wir mit Kunden aus über 30 Ländern, hauptsächlich in Westeuropa, zusammen. Im vergangenen Jahr haben wir den Muduko-Verlag ins Leben gerufen und zwei Jahre zuvor die Marke Zu&Berry, deren Produkte in Spielwarengeschäften in ganz Polen zu finden sind, gegründet.“

Aufgrund des weltweiten Trends zur Ökologie hat das Unternehmen im September vergangenen Jahres eine Öko-Fabrik in Betrieb genommen und diese mit neuen, umweltfreundlichen



**Adam Slazynski (l.), Regionalverkaufsleiter von Koenig & Bauer (CEE), und Stanisław Wiazowski, Geschäftsführer der Fabryka Kart Trefl-Kraków, freuen sich gemeinsam über die gelungene Installation der neuen Rapida 106-5.**

Produktionsanlagen ausgestattet. Bereits zuvor entstand die Idee, Spiele mit bioziden Substanzen zu schützen. Dieses Projekt inklusive der notwendigen Ausrüstung fördert die EU im Rahmen ihrer Umweltmaßnahmen.

## UMWELTFREUNDLICHKEIT WIRD ZUM WICHTIGEN KRITERIUM

„Alles deutet darauf hin, dass wir mit umweltfreundlichen Brettspielen einen neuen Trend eingeleitet haben, der von unseren Kunden mit Begeisterung angenommen wird“, so Stanisław Wiazowski. Umweltschonende Spiele sind ein Element der ökologischen Strategie der Fabryka Kart Trefl-Kraków. Es kommen umweltfreundliche, d. h. biologisch abbaubare oder recycelbare Karton- und Papiersubstrate zum Einsatz. Dies gilt für alle Elemente der Spiele: von Spielbrettern oder Karten bis zu Spielfiguren oder Würfeln, die aus Pappe oder Holz anstatt aus Kunststoff sein können.

„Die Kunden können sich entscheiden, ob sie ein umweltfreundliches Spiel in unserem Unternehmen produzieren lassen möchten. Wir bescheinigen eine solche Produktion mit einem entsprechenden Zertifikat und

gewähren dem Kunden das Recht, das Produkt mit dem Umweltzeichen zu kennzeichnen“, schildert Stanisław Wiazowski und Katarzyna Czerewko, Marketingleiterin der Fabryka Kart Trefl-Kraków, ergänzt: „Ökologie ist die wichtigste Idee, um die herum wir unser Unternehmen aufbauen. Der Bau unserer Öko-Fabrik und unser Angebot, umweltfreundliche Spiele zu produzieren, entspringen dieser Idee.“

## SPIELE MIT BIOZIDEN EIGENSCHAFTEN

„Produktion von innovativen Karten- und Brettspielen, die durch einen Lack mit bioziden Eigenschaften geschützt sind“, heißt ein weiteres Projekt der Fabryka Kart Trefl-Kraków.

„Wir haben bereits 2017 mit Wissenschaftlern der Technischen Universität Warschau begonnen, an einer mikrobiologisch sicheren Technologie zu arbeiten. Seitdem wurde eine Reihe von Studien und Tests durchgeführt, die deren Wirksamkeit bestätigen, aber auch Sicherheit für den Anwender und die Umwelt schaffen. Unabhängige Forschungsinstitute bestätigten, dass die Lackbeschichtung gegen viele Krankheitserreger langfristig wirksam ist. Unsere patentierte Biozid-Techno-

logie beruht auf sogenanntem Nano-Silber und einer umgebenden Schicht aus Siliziumdioxid, was es ungiftig und unbedenklich für Mensch und Umwelt macht. Die Beschichtung wird ausschließlich an der neuen Rapida-Maschine ausgeführt“, erläutert Stanisław Wiazowski.

„Genauso wie bei den umweltfreundlichen Spielen haben die Kunden die Wahl, ihre Produkte mit der sogenannten Biozid-Technologie herstellen zu lassen. Natürlich sind beide Elemente gleichzeitig wählbar. Wir bieten damit eine Reihe von Optionen, aus denen jeder die für ihn optimale Lösung wählen kann“, fügt Katarzyna Czerewko hinzu.

### BEWÄHRTE PARTNERSCHAFT

Bei der Ausschreibung für die neue Offsetdruckmaschine wurden verschiedene Ausstattungselemente berücksichtigt, die für die effektive Realisierung des gesamten Projekts unerlässlich sind. Zum Einsatz kommt nun erneut eine Mittelformat-Rapida von Koenig & Bauer. Die neue Fünffarben-Rapida 106 mit Lackturm passt

perfekt in die Öko-Fabrik von Fabryka Kart Trefl-Kraków, in der umweltfreundliche Spiele produziert werden, die sich – falls vom Kunden gewünscht – durch eine Lackschicht mit bioziden Eigenschaften schützen lassen. Die komplette Fabrik setzt auf Lösungen, die den Richtlinien der Kreislaufwirtschaft und einer nachhaltigen Entwicklungspolitik entsprechen. In diesen Rahmen passt die Rapida 106 perfekt.

Stanisław Wiazowski verweist u.a. auf die Energieeffizienz der Rapida 106: Die von ihr abgegebene Wärmeenergie wird zum Beheizen der Produktionshalle genutzt, außerdem ist sie mit speziellen VariDryBlue-Trocknungssystemen ausgestattet. Zahlreiche Mess- und Regelsysteme wirken sich auf eine höhere Produktionseffizienz, eine schnelle Fehlerkorrektur und geringere Makulatur aus. Das sind u.a. ErgoTronic ColorControl und Lab, QualiTronic ColorControl und PDFCheck. „Das alles ist Teil unserer pro-ökologischen Strategie“, so der Geschäftsführer der Fabryka Kart Trefl-Kraków. „Wir wollten, dass die Hardware-Lösungen, mit denen unsere Öko-Fa-

brik ausgestattet ist, so umweltfreundlich wie möglich sind. Bei der Druckmaschine ging es darum, die Biozidbeschichtung nach dem Mischen mit dem Lack im Lackierturm exakt zu dosieren. Es ist bekannt, dass der Inline-Prozess viel effizienter ist und mögliche Schäden oder Fehler ausschließt. Wir haben mit einer vor drei Jahren installierten Rapida 105 diesbezüglich sehr gute Erfahrungen gemacht und freuen uns, dass diese Lösung von Koenig & Bauer auch bei dem in der Umsetzung befindlichen EU-Projekt die Parameter der Ausschreibung bestmöglich erfüllt hat.“

Mit Blick auf die angestrebte Produktion wurde die Rapida 106 um 450 mm erhöht und mit einem Paket zum Bedrucken von Substraten mit einer maximalen Stärke von 1,2 mm ausgestattet. Die Produktionseffizienz wird daneben durch automatische Non-stop-Lösungen, simultanen Druckplattenwechsel DriveTronic SPC und automatischen Rasterwalzenwechsel im AniloxLoader erreicht. Die Maschine produziert mit Leistungen bis zu 20.000 Bogen/h.

### SDPS PROFITIERT VON AUFRÜSTUNG AUF DIE NEUE ONSET X2 HS VON FUJIFILM UND INCA DIGITAL

SDPS ist ein führender Anbieter hochwertiger Großformatdrucke für den französischen PoP- und PoS-Markt. Die Druckerei nahm 2016 eine erste Onset X2 in Betrieb. Im Jahr darauf folgte die Installation einer zweiten Maschine desselben Modells. Der renommierte französische PoS-Druckdienstleister hat im Sommer 2020 eine seiner zwei Onset X2-Maschinen durch die neue Onset X2 HS mit sechs Farben für eine schnellere und stärker automatisierte Produktion ersetzt.

„Wir waren mit den beiden X2-Maschinen sehr zufrieden. Sie sind sehr produktiv – das Beste, was der Markt zu bieten hat. In der Anschaffung einer HS-Maschine sahen wir aber nun eine Möglichkeit, unsere Produktionsgeschwindigkeit noch weiter zu steigern“, schildert Richard Charrier, Technischer Direktor bei SDPS. Die Onset X2 HS wurde im August installiert, die zugehörige Robotertechnik folgte aufgrund von Covid-Beschränkungen mit einiger Zeit Verzögerung. Richard Charrier und Geschäftsführer Regis Broussin sind hochzufrieden. „Das Rüsten geht jetzt wesentlich schneller“, lautet Regis Broussin zufriedenes Urteil. „Wir sparen bei jedem Auftrag fünf bis zehn Minuten und bei zwei bis zehn Aufträgen pro Schicht summiert sich das schnell.“

Doch nicht nur das Rüsten geht zügiger. Auch die Druckgeschwindigkeit ist höher. „Die Druckköpfe sind schneller justiert und das Be- und Entladen läuft wesentlich reibungsloser. Alles in allem gewinnen wir pro Schicht eineinhalb bis zwei Stunden Produktionszeit und konnten von drei Acht-Stunden-Schichten auf drei Sieben-Stunden-Schichten umstellen. Außerdem bleibt die Druckerei jetzt am Samstagmorgen geschlossen, und alle Mitarbeiter können ihr wohlverdientes Wochenende genießen – und all das unter Beibehaltung des bestehenden Produktionsniveaus“, berichtet Regis Broussin.

Der Qualität, Markenzeichen der Onset-Serie, tut dies laut Richard Charrier keinerlei Abbruch. Die höhere Geschwindigkeit gehe seiner Aussage zufolge in keiner Weise zu Lasten der Qualität. Die Drucke seien so gut wie gehabt, und die Kunden seien begeistert.

Wie alle europäischen Druckdienstleister stellte die Pandemie auch SDPS letztes Jahr vor große Herausforderungen. „Im ersten Lockdown fielen viele unserer üblichen Aufträge weg. Im Juli und August ging die Nachfrage dann schnell nach oben und wir hatten viel mehr zu tun als sonst, aber insgesamt war das Jahr sehr



Regis Broussin, CEO, und Richard Charrier, Technical Director, SDPS

schwierig“, berichtet Richard Broussin. „Für die nahe Zukunft erwarte ich in unserer hart umkämpften Branche einen Preiskrieg, und da ist eine zuverlässige, hochwertige und hochproduktive Maschine wie die Onset sicherlich von Vorteil.“

Jerome Delplanque, Commercial Director, Wide Format, Fujifilm Graphic Systems France, fügt hinzu: „SDPS ist seit Jahren ein geschätzter Kunde von Fujifilm. Wir haben die Druckerei bei vielen Neuerungen begleitet und freuen uns, die Produktion im Drucksaal mit unserem schnellen Onset-Modell ankurbeln zu können. SDPS hat sich in einem für uns alle sehr schwierigen Jahr hervorragend geschlagen und wir sind stolz, mit so einem Unternehmen zusammenzuarbeiten.“

Sappi und HP Indigo engagieren sich für mehr Nachhaltigkeit bei flexiblen Verpackungen

# Verbraucher fordern Nachhaltigkeit

Die Nachfrage nach wiederverwertbaren, papierbasierten Verpackungen als Ersatz für weniger nachhaltige Materialien nimmt zu. Sappi und HP Indigo haben sich zusammengeschlossen, um den Anforderungen einer sich verändernden Welt gerecht zu werden. Eine papierbasierte Lösung von Sappi, die zusätzliche Spezialbeschichtungen oder Laminierungen überflüssig macht, wurde erfolgreich für den HP-Indigo-Digitaldruck verifiziert.



*Sappi und HP Indigo haben sich zusammengetan und ihre Technologien auf den Prüfstand gestellt. Die Herausforderung: spezielle verschleißbare Suppenbeutel auf Papierbasis – einzigartig gestaltet und personalisiert (Foto: HP Indigo).*

Im vergangenen Jahr haben Umfragen in Europa (z. B. „European Packaging Preferences 2020“ von Two Sides) gezeigt, dass die Art der Verpackung ein bedeutender Faktor für die Verbraucher am Point of Sale ist. Wenn es um Nachhaltigkeitsaspekte geht, wie z.B. dass die Verpackungen zu Hause kompostierbar (72 %), besser für die Umwelt (62 %) und leichter zu recyceln sind (57 %), stehen bei den Verbrauchern Papier- und Kartonverpackungen an erster Stelle. Darüber hinaus werden Verpackungen aus Papier oder Pappe als das am häufigsten recycelte Material angesehen. 30 % der Verbraucher schätzen die europäische Recyclingquote auf über 60 % – wobei heute tatsächlich 85 % der Papier- und Pappverpackungen recycelt werden.

Seit mehr als zehn Jahren ist Sappi Vorreiter bei der Entwicklung innovativer und nachhaltiger Verpackungslösungen. „Mit unseren innovativen funktionalen Papierverpackungslösungen bieten wir ein nachhaltiges Material an, das auf erneuerbaren Rohstoffen basiert und im Altpapierstrom recycelt werden kann“, schildert René Köhler, Head of New Business Development Packaging Solutions, Division Innova-

tion & Sustainability, bei Sappi Europe. Dieser nachhaltige Ansatz erstreckt sich auch auf die verschiedenen integrierten Funktionen der innovativen Verpackungspapiere von Sappi, wie beispielsweise der Barriereeigenschaften und Heißsiegelfähigkeit.

HP Indigo investiert kontinuierlich in Lösungen, die die Nachhaltigkeit der Verpackungsproduktion verbessern. „HP Indigo arbeitet mit Sappi zusammen, um hochwertige Substrate zu validieren, die den Anforderungen unserer Kunden gerecht werden, die Auswirkungen von Verpackungen auf die Umwelt zu reduzieren, und um gleichzeitig die Fähigkeit von HP Indigo zu nutzen, On-Demand-Verpackungen von hoher Qualität mit minimalem Abfall zu liefern“, erläutert Eli Mahal, Head of Labels and Packaging Product Marketing and Management bei HP Indigo.

Zu den neuen Herausforderungen, denen sich die Unternehmen stellen müssen, gehören kleine Produktmengen für florierende kleine Labels und Start-ups, die steigende Nachfrage nach schnellerer Produktion und Lieferung, eine immer größer werdende Produktvielfalt und ein Trend zu stärker personalisierten Kampagnen. Der Bedarf an

schnelleren, individuell anpassbaren und zuverlässigen Produktionsverfahren wird dabei immer deutlicher.

## ANSPRUCHSVOLLE HERAUSFORDERUNG: SUPPENBEUTEL AUF PAPIERBASIS

Um die neuen Anforderungen der Lebensmittelhersteller zu erfüllen, haben sich Sappi und HP Indigo zusammengeschlossen und ihre Technologien auf den Prüfstand gestellt. Die Herausforderung – spezielle verschleißbare Suppenbeutel auf Papierbasis – war eine diffizile Angelegenheit: Nicht nur, dass jeder der Beutel einzigartig gestaltet und personalisiert werden musste, es mussten auch Silber und unsichtbares Gelb zum Schutz der Marke aufgebracht werden. Gesucht wurde ein Material, das die verschiedenen Schritte vom Druck über die Weiterverarbeitung durch Lackierung bis hin zur Versiegelung übersteht – und dies natürlich immer mit dem Gedanken der Nachhaltigkeit im Hinterkopf.

Schon sehr früh wurde klar, dass Sappi das perfekte Material anbieten konnte; das Unternehmen hat das umfangreichste Portfolio an nachhaltigen Verpackungslösungen und Alternati-

ven zu fossil-basierten Materialien auf dem Markt. Bei den Suppenbeuteln fiel die Entscheidung auf Guard Gloss 4-OHG von Sappi in einer Grammaturo von 91 g/qm. „Über 80 % der Materialien des Hochbarrierepapiers stammen aus erneuerbaren Quellen. Die papierbasierte Verpackungslösung macht zusätzliche Spezialbeschichtungen oder Laminierungen überflüssig, und die Materialien können im Altpapierstrom recycelt werden“, hebt Kathrin Böhmüller, Sales Support Manager Consumer Goods and Self Adhesives bei Sappi, die perfekte Eignung des Papiers für nachhaltige flexible Verpackungslösungen wie diese hervor.

### DIE VORTEILE DES DIGITAL-DRUCKS AUSSCHÖPFEN

HP Indigo übernahm die aufwendige Gestaltung der Beutel. In seinem Graphic Experience Center in Barcelona erhielten die 3-Seiten-Siegel-Suppenbeutel (130 mm x 86 mm) ihr individuelles Design. Das Team entwickelte das Artwork für die Beutel und es wurden sechs verschiedene und einzigartige Designs, die die HP-Indigo-eigenen Funktionen für den variablen Datendruck nutzen, geschaffen, um die verschiedenen Gemüsegeschmacksrichtungen der Suppen wiederzugeben.

Für das Druckverfahren wurde eine schmalbahnige HP Indigo 6K Digital Press eingesetzt, die die gesamte Farbpalette von HP Indigo sowie Silber- und spezielle unsichtbare gelbe Druckfarben verwendet. In Kombination mit dem hochmodernen Material von Sappi verleihen die Farben den Suppenbeuteln ihr hochwertiges Aussehen. Die erstaunlichen Ergebnisse demonstrieren die einzigartigen Möglichkeiten des Digitaldrucks, die von verschiedenen Tinten bis hin zu variablen Daten und einer Personalisierung mit sechs verschiedenen SKUs reichen.

Im Anschluss an den Druckprozess wurden die hervorragende Bedruckbarkeit und die guten Verarbeitungseigenschaften von Sappis Guard Gloss 4-OHG mit einer zusätzlichen Veredelung verbessert: Um die Notwendigkeit eines zusätzlichen Laminierungsprozesses zu vermeiden, wurde ein wasserbasierter Glanzlack mit hoher Hitze- und Kratzfestigkeit aufgetragen. Dieser stellt sicher, dass die brillanten Druckergebnisse und die exzellente Farbge-

staltung innerhalb des Beutelherstellungsprozesses durch die Verarbeitung, die Abfüllung und den Transport bis zum Point of Sale beim Verbraucher geschützt werden. Dieser Lack, ACT-Digi Protective Coating AQ440125 des globalen Lackspezialisten ACTEGA, wurde speziell für den Markt der flexiblen Verpackungen entwickelt und bietet eine hohe Scheuerfestigkeit und schnelle Trocknung. Da die benötigte Beschichtungsmenge sehr gering ist, entspricht dies dem Nachhaltigkeitsgedanken des papierbasierten Suppenbeutels, da wasserbasierte Beschichtungen aufgrund des Verzichts auf Lösungsmittel und VOCs umweltfreundlich sind und sich nicht negativ auf den späteren Recyclingprozess auswirken.

Die Beutel wurden dann von Bossar Packaging veredelt. Das Unternehmen ist spezialisiert auf die Konstruktion und Produktion von horizontalen Formfüll-Siegel-Anlagen für die Herstellung von flexiblen Verpackungen. Die 3-Seiten-Siegel-Bodenfaltenbeutel wurden mit den voll servogesteuerten Maschinen der BMS-Baureihe von Bossar hergestellt. Diese Technologie ersetzt die traditionelle und standardmäßige einzelne Nockenwelle. Die Steuerung erfolgt über einen intuitiv bedienbaren Touchscreen, der den Formatwechsel und die Anpassung an mehrere Formate erleichtert.

Das Füllen und Versiegeln einer Verpackung erfolgt auf derselben Verpackungsmaschine, wobei das Füllen durch den oben offenen Teil des Beutels erfolgt. Die Technologie garantiert eine herausragende Effizienz sowie eine erhebliche Zeit- und Kostenersparnis.

Ein perfekter Abschluss für eine Produktion, die den Anforderungen der heutigen flexiblen Verpackungslösungen gerecht wird. Da die Druck-, Veredelungs- und Versiegelungsprozesse jetzt an kleine Auflagen angepasst werden können, kann die Branche die Anforderungen neuer Zielgruppen erfüllen, zu denen kleine und mittelgroße Marken, Unternehmen und Start-up Unternehmen sowie eine neue Generation von Kunden gehören, die individuellere Verpackungslösungen wünschen. Durch den Einsatz von Sappis Guard Gloss 4-OHG kann auch die Nachfrage der Kunden nach nachhaltigen und recycelbaren Lösungen berücksichtigt werden.

### MBO FEIERT JAHRESTAG DER AKQUISITION DURCH KOMORI MIT JUBILÄUMS-EDITION

Die Akquisition der MBO Gruppe durch die Komori Corporation jährt sich im Frühjahr zum ersten Mal. Aus diesem Anlass bringt MBO mit der Kombifalzmaschine K32 KSE eine Jubiläums-Edition heraus. „KSE“ steht für „Komori Special Edition“. Dementsprechend ist die Kombifalzmaschine in den Komori-Farben dunkelgrau und weiß lackiert. Doch nicht nur optisch hat sie einiges zu bieten, sondern auch technologisch. Sie ist für den Formatbereich 3B / 70 x 100 cm geeignet. Die Jubiläums-Edition ist in zwei fixen Varianten verfügbar: als manuelle und als automatisierte Falzmaschine.



#### Die Jubiläums-Edition K32 KSE

Beide Varianten verfügen über die Maschinensteuerung M1 Advanced, die mithilfe eines Touchscreens bedient wird. Die RAS Fernwartungssoftware mit kostenlosem Fernwartungsservice ist ebenfalls enthalten. Die Bogenzuführung erfolgt mit einem Palettenanleger. Der Parallelbruch ist mit Virotec-Falzwalzen ausgestattet und verfügt über die rüstzeitverkürzende Messerwellenkassette. Im Paketangebot ist in beiden Varianten ein zusätzlicher Satz Transportbänder enthalten, jeweils zwei im Kreuz- und im Dreibruch. Die manuelle Version der K32 KSE verfügt über vier Falztaschen mit umlegbarer Bogenweiche im Parallelbruch sowie über Messerwellen im Dreibruch. Zusätzlich gibt es die Stehendbogenauslage SBAP46ME dazu.

Die automatisierte Version beinhaltet sechs automatisierte Falztaschen im Parallelbruch. Zudem lassen sich die Falzwalzen im Parallel-, Kreuz- und Dreibruch sowie die Messerwellen im Dreibruch automatisiert einstellen. Im Paket enthalten ist die neueste MBO-Auslage, die A80, die voll in die Maschinensteuerung der Falzmaschine integriert ist. Alle Funktionen können von jedem Bildschirm aus ausgeführt werden. Außerdem ist die A80 die ideale Auslage für den MBO CoBo-Stack. Die A80 verfügt über eine sehr gute Zugänglichkeit und weitreichende Automatisierung, wodurch sie schnelle und einfache Rüstvorgänge ermöglicht.

Fünf imagePROGRAF TX-Systeme und ein imagePROGRAF TZ-Drucker ergänzen das Portfolio

# Canons neue Großformatserie

Mit der neuen Canon imagePROGRAF TX-Serie bringt das Unternehmen gleich fünf schnelle, hochauflösende Large-Format-Printer für die CAD- und Poster-Produktion auf den Markt. Darüber hinaus erweitert Canon sein Portfolio um den neuen, multifunktionalen imagePROGRAF TZ-30000, der durch seine außergewöhnliche Druckqualität und hohe Ausgabegeschwindigkeit überzeugt.



Die imagePROGRAF TX-Serie für hohe Geschwindigkeit, hohe Kapazität und beeindruckende Druckqualität

Canon bringt mit der neuen imagePROGRAF TX-Serie gleich fünf neue Großformatdruck-Modelle für den CAD-, GIS- und Posterdruck auf den Markt. Die neuen iPF TX-2100 (24-Zoll), iPF TX-3100 (36-Zoll), iPF TX-4100 (44-Zoll), die multifunktionalen iPF TX-3100 MFP Z36 und iPF TX-4100 MFP Z36 bieten eine hohe Kapazität, eine unübertroffene Druckqualität, ein verbessertes Medienhandling und eine erweiterte Sicherheit mit einem vertrauten Arbeitsablauf. Die Serie wurde für die Druckanwendungen in Architektur-, Ingenieur- und Bauunternehmen, Einzelhandelsgeschäften und hausinternen Druckabteilungen konzipiert.

## PRODUKTIVITÄT TRIFFT KOMFORT

Ob für lebendige, hochwertige Poster oder Mehrfachkopien von hochauflösenden CAD-Zeichnungen, die neue imagePROGRAF TX-Serie liefert entweder vom Computer oder direkt von einem USB-Stick randlose Drucke auf Knopfdruck. Aufgrund der kurzen Einschaltzeit und der schnellen Verarbeitung kommt es beim Drucken zu keinerlei Verzögerungen. Mit dem kontinuierlichen Hochgeschwindigkeitsdruck mit bis zu 3,2 Seiten (DIN A1) pro Minute und aufgrund des Randlosdrucks ohne Beschnitt ist die Produktivität auf hohem Niveau gesichert.

Die Drucker sind auf eine maximale Benutzerfreundlichkeit ausgelegt. Sobald die Medienrolle in den Einzug der imagePROGRAF TX-Serie eingelegt wird, erkennt der Drucker automatisch sowohl den Medientyp als auch die Medienbreite, während das intuitive Bedienfeld mit seinem 4,3-Zoll-Touchscreen genaue Medieninformationen auf einen Blick liefert.

Für Aufträge mit hohem Druckaufkommen bieten die Doppelrollen-Option sowie „Hot Swap“-Tintentanks mit hoher Kapazität eine ununterbrochene Drucklänge von bis zu 350 Metern von zwei Rollen desselben Mediums oder schaltet bei Bedarf zwischen zwei Rollen mit unterschiedlichen Medientypen um. Der optionale, an der Vorderseite angebrachte Stapler mit hoher Kapazität fasst bis zu 100 A0-Drucke und lässt sich bei Nichtgebrauch platzsparend wegklappen.

## PRÄZISER DRUCK, LEBENDIGE FARBEN

Die Kombination aus Canon Druckköpfen und 5-farbigen, vollpigmentierten LUCIA TD-Tinten sorgt bei der imagePROGRAF TX-Serie für feine Linien, punktgenauen Text und leuchtende Farben selbst auf Normalpapier – ideal für hochpräzise CAD-Zeichnungen und Poster. Für Drucke, die im Freien ver-

wendet werden, bieten die Tinten eine hervorragende Wetterbeständigkeit und können mit den wasserfesten Medien von Canon verwendet werden.

## MULTIFUNKTIONAL

Für ein schnelles, effizientes Scannen und Drucken sind die Multifunktionsmodelle imagePROGRAF TX-3100 MFP Z36 und TX-4100 MFP Z36 mit einem neu entwickelten, leichten Z36-Scanner ausgestattet, in dem die Single-Sensor-Technologie zum Einsatz kommt. Diese Innovation verkürzt die Bearbeitungszeit und führt einen genauen, gleichmäßigen Scan über die gesamte Breite, ohne dass eine Kalibrierung erforderlich ist.

„Die ursprüngliche imagePROGRAF TX-Serie hat sich bei den Kunden bis heute als äußerst beliebt erwiesen. Jetzt, wo die Nachfrage nach schnellen und flexiblen Drucken auf Abruf steigt, ist diese neue, verbesserte Produktreihe für die sich ändernden Kundenbedürfnisse optimiert und bietet herausragende Produktivitätsfunktionen, die einen schnelleren und effizienteren Druck von Postern und CAD/GIS-Zeichnungen ermöglichen. Wir sind zuversichtlich, dass die neue imagePROGRAF TX-Serie ein Modell bietet, das den täglichen Bedarf an Großformatdrucken eines jeden Unternehmens erfüllt“, schildert



*Die neue image-PROGRAF TX-Serie wurde speziell für die hochauflösende und schnelle Poster- und CAD-Produktion konzipiert.*

Marco Block, Sales Manager LFP bei Canon Deutschland.

### DER SCHNELLSTE IMAGE-PROGRAF-DRUCKER

Des Weiteren bringt Canon mit dem ebenfalls neuen Canon imagePROGRAF TZ-30000 ein System auf den Markt, von dessen Ausgabegeschwindigkeit sowie Fülle von Funktionen für Kontinuität und Effizienz besonders Unternehmen profitieren, die unter Zeitdruck arbeiten müssen. Mit seiner Medienverarbeitung und der Möglichkeit, hochwertige Anwendungen wie CAD/GIS-Zeichnungen, Renderings, Karten und Poster zu produzieren, ist dieser robuste Drucker die optimale Wahl für Kunden in den Bereichen Architektur, Ingenieurwesen, Bauwesen und Fertigung sowie für professionelle Druckdienstleister und Copyshops.

Für einen noch effizienteren Workflow ist in dem multifunktionalen imagePROGRAF TZ-30000 MFP Z36 ein Präzisionsscanner integriert. Mit 700-ml-Tintentanks mit hoher Kapazität und doppelter Rollenzuführung maximiert er den Output und minimiert die Ausfallzeiten. Er bewältigt bequem Produktionsvolumen zwischen 300 und 500 qm/Monat, unterstützt durch die Workflow-Management-Software Direct Print Plus und einen Stapler mit hoher Kapazität für bis zu 100 A0-Blätter. Das für maximale Produktivität konzipierte Drucksystem ist mit „Hot Swap“-Medienrollen und -Tinten ausgestattet. Damit ist es das erste System in dieser Kategorie, dass es dem Anwender ermöglicht, Medien und Tinte wäh-

rend des Drucks zu wechseln. Der Druckertreiber und umfangreiche, kostenlose Softwarepakete tragen zu einem effizienten Druck mit reduzierten Nachbearbeitungszeiten bei, indem sie die Medienbreite und die verbleibende Medienmenge vor und während des Drucks überwachen.

### TOP-QUALITÄT BEI RASANTER GESCHWINDIGKEIT

Mit einer Druckgeschwindigkeit von vier A1-CAD-Seiten pro Minute ist der Drucker der schnellste in der imagePROGRAF-Serie. Der neue Drucker verwendet die Canon LUCIA TD-Tinten-technologie, die eine hochwertige Ausgabe von CAD-Zeichnungen bis hin zu Karten und Postern auf einer Vielzahl von gestrichenen und ungestrichenen Medien ermöglicht. Feine schwarze Linien und Text werden klar und mit mi-

nimaler Federung selbst auf ungestrichenen Medien reproduziert. Darüber hinaus verhindern die witterungsbeständigen Tinten selbst bei Verwendung von einfachem Inkjet-Papier ein Verblässen der Farben. Aufgrund des platzsparenden, ergonomischen Designs lassen sich der Tintentank- und Medienrollenwechsel bequem an der Vorderseite des imagePROGRAF TZ-30000 vornehmen, während die fertigen Drucke an der Oberseite des Geräts entnommen werden.

Das MFP-Modell Z36 bietet aufgrund der Integration eines hochwertigen Multifunktions-scanners mit doppeltem LED-Lichtquellensystem noch mehr Funktionalität bei geringerer Stellfläche. Dieses MFP-Modell ist einfach zu installieren und eignet sich besonders für kleinere Büroräume. Es verfügt über einen großen, frei positionierbaren 15,6-Zoll-Touchscreen mit einfach zu bedienenden Vorschau-funktionen und umfangreichen Bildbearbeitungsmöglichkeiten.

„Der voll ausgestattete Produktionsdrucker sorgt für ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Produktivität und Effizienz, verkürzt die Druck- und Nachbearbeitungszeiten im Großformat und hilft den Kunden, selbst engste Liefertermine einzuhalten. Wir sind sicher, dass dieses neueste Mitglied der imagePROGRAF-Familie die Messlatte für die Kunden höher legt und den wachsenden Anforderungen aller Unternehmen gerecht wird, die eine rationalisierte und problemlose Großformatdruckproduktion benötigen“, fasst Marco Block zusammen.

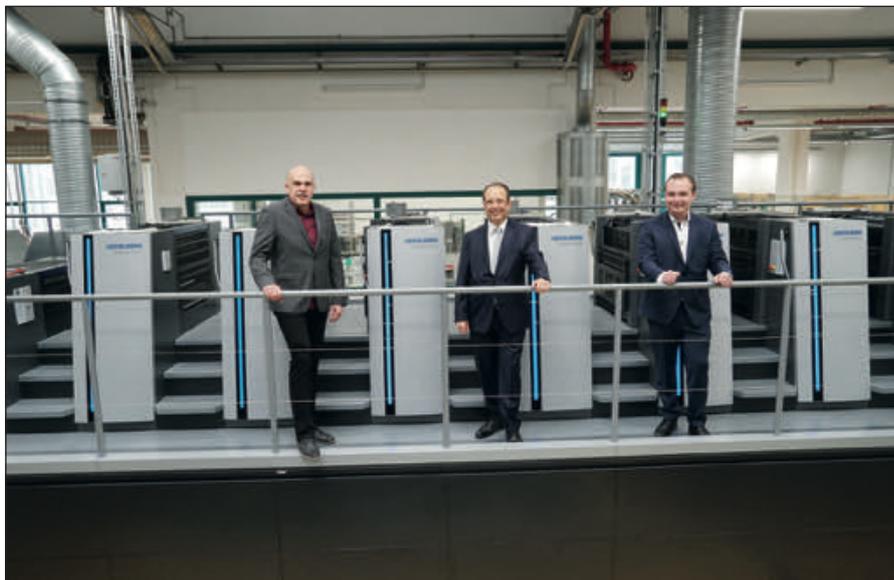
*Der image-PROGRAF TZ-30000 verfügt über eine Fülle neuer Funktionen, um enge Zeitvorgaben einzuhalten und eine kontinuierliche Produktivität und Effizienz zu gewährleisten. Der neue Drucker wird ab Mai dieses Jahres erhältlich sein.*



Neue Speedmaster XL 75 Generation 2020 bei Papierwerk Landshut Mittler im Einsatz

# Hochwertige Pharmaverpackungen

**Das Unternehmen Papierwerk Landshut Mittler (plm) produziert seit Jahrzehnten qualitativ hochwertige Faltschachteln. Qualität, Zuverlässigkeit und Leidenschaft sind die Markenzeichen von plm, deren qualitativ hochwertigen Verpackungen auf der ganzen Welt zu finden sind. Eine neue Maschinengeneration von Heidelberg sorgt nun für ein deutliches Wachstum bei dem Unternehmen, das sich vor allem der Pharmaverpackung verschrieben hat.**



**Die hohe Druckqualität und gesteigerte Produktivität der neuen Speedmaster XL 75 der Generation 2020 überzeugen Druckereileiter Günther Zöttl (links), Günther Berninghaus (Mitte) und seinen Sohn Daniel Berninghaus.**

Um künftig weiter wachsen zu können, hat der in Wörth an der Isar ansässige Verpackungsprofi Papierwerk Landshut Mittler als erster Faltschachteldrucker im letzten Jahr in eine Speedmaster XL 75-7+L der neuen Generation 2020 investiert. Eine neue Faltschachtelklebmaschine Diana Smart 115 des Partners MK Masterwork komplettierte die Investition in die neuesten Verpackungslösungen aus dem Hause Heidelberg. Durch den Einsatz modernster und innovativer Technologien wird damit eine hohe Qualität bei gleichzeitig hoher Produktivität erzielt.

„Um für unsere Kunden die besten Faltschachteln produzieren zu können, suchen wir immer nach dem innovativsten Equipment“, schildert Günther Berninghaus, der plm in der dritten Familiengeneration führt. „Dies besagt auch unser Slogan „Beyond the box“ und wir sind stolz darauf, nach wie vor eigenständig zu sein. Der gelernte Buchdrucker und Druckingenieur ist seit 40 Jahren im Betrieb und hat nach eigener Aussage „bisher immer in die richtigen Maschinen investiert“. plm besteht seit 1914 und produziert zu 80 % für die mittelständische Pharmaindustrie und Lohnhersteller in Deutschland, Öster-

reich und der Schweiz. Die restlichen 20 % verteilen sich auf Faltschachteln für Kosmetik und allgemeine Gebrauchsgüter. Zusammen mit einem international angesehenen Pharmahersteller entwickelt und produziert plm komplexe Colourguides, um eine weltweit einheitliche Produktion zu gewährleisten. Seit 1996 ist der Sitz von plm in Wörth, denn hier verfügt plm über ausreichend Platz für einen strukturierten Produktionsprozess und für ein weiteres Wachstum. „Wir haben uns immer auf einen Standort fokussiert, den wir hoch produktiv halten. Weiterhin investieren wir viel in die eigene Ausbildung und sind stolz auf unsere Quote von zehn Prozent“, erklärt Günther Berninghaus sein Erfolgsrezept.

## LANGJÄHRIGE PARTNERSCHAFT

Mit Heidelberg verbindet plm eine jahrzehntelange Partnerschaft, von der beide profitieren. So war plm einer der ersten Konzeptkunden im Jahr 1992. Als Feldtestkunde hat plm etliche große Projekte mit Heidelberg gemeinsam durchgezogen – sei es die Bedruckstoffstärkenerweiterung und das erste Lackierwerk bei der Speedmaster SM 52 oder das Inline-Farb- und Qualitäts-

messsystem Prinect Inpress Control an der Speedmaster CD 74. Weitere Feldtests liefen zum Prinect Press Center XL 3 und zu dessen LED-Farbprüfleuchte, die laut Günther Berninghaus mit dem einfachen Umschalten von D50 (Tageslicht von 5000 Kelvin) auf D65 (Tageslicht mit 6500 Kelvin) das Abstimmen des Bogens erleichtert. Seit vielen Jahren hat sich plm auf das Mittelformat 50 x 70 spezialisiert. So stehen jetzt im Drucksaal eine Speedmaster XL 75-6+L, Baujahr 2008, eine Speedmaster XL 75-5+L kam vor drei Jahren dazu und ganz aktuell vor einem Jahr die Speedmaster XL 75-7+L der Generation 2020. Alle drei Maschinen laufen mit 18.000 Bogen pro Stunde und haben das Bogenformat 605 x 750 mm, das ideal für Verpacker ist.

Vor der letzten Investition hatte plm den Markt an Druckmaschinenanbieter sondiert und auch ein Wechseln in das nächstgrößere Format überlegt. Schnell stellte sich jedoch heraus, dass eine weitere Speedmaster XL 75 für plm die beste Lösung verkörperte. Ausschlaggebend waren die innovativen Lösungen der neuen Generation 2020 – das übersichtliche Bedienkonzept mit der neuen Heidelberg UX, die gute Zugäng-

lichkeit und die hohe Druckqualität durch das perfekt optimierte Farbwerk für diese Maschinenbaureihe. Durch die großen Durchmesser der Zylinder erfolgt ein reibungsloser Materialtransport des Kartons durch die Maschine.

„Mit den drei fast baugleichen Maschinen von Heidelberg fühlen wir uns gut aufgestellt. Die Drucker werden flexibel an allen Maschinen eingesetzt, wir fahren einen standardisierten Druckprozess und können unseren Kunden eine schnelle und fehlerfreie Produktion anbieten“, fasst Günther Berninghaus zusammen. „Das Mittelformat passt momentan auch exakt zu uns. Unsere Wirtschaftlichkeitsberechnungen bestätigen das. Wir haben hier schnellere Einrichtezeiten, eine höhere Farbstabilität und eine Gleichmäßigkeit der Farben über den gesamten Bogen, was uns bei den vielen Sammelformen unterstützt, die wir haben.“

Alle Maschinen haben einen Servicevertrag, und die Techniker von Heidelberg werden bei plm sehr geschätzt. Wasch- und Hilfsmittel stammen aus der Saphira-Familie. Produziert wird bis auf der ältesten Speedmaster XL 75 im Dreischichtbetrieb, teilweise auch an Wochenenden. Durch einen aktiven Außendienst und den Mehrbedarf der Pharmaindustrie durch die Corona-Pandemie ergab sich im letzten Jahr ein Zuwachs von zwölf Prozent. Der Umsatz lag im Jahr 2020 bei 20 Mio. Euro. Weitere Zuwächse sind durch die vermehrte Substitution von Kunststoffverpackungen und durch Monoblock-Schachteln zu verzeichnen.

### PRODUKTIVER DENN JE

Druckereileiter Günther Zöttl hat die Produktivitätssteigerungen der drei Maschinen im Blick. Die neue Speedmaster XL 75 ist 30 % effizienter als die Maschine

**Im letzten Jahr investierte plm in eine neue Diana Smart 115, die das Produktportfolio erweitert. Insgesamt stehen bei plm vier Diana Faltschachtelklebmaschinen.**



von 2008. Die neue Maschine ist gegenüber der Maschine von 2018 um weitere fünf Prozent effizienter. Insgesamt punktet die neue Maschine der Generation 2020 durch Zuverlässigkeit, Stabilität, Qualität und gute Zugänglichkeit.

„Wenn ich meine Drucker frage, welche Maschine sie am liebsten bedienen, dann ist es eindeutig die neue Speedmaster“, bestätigt Günther Zöttl. „Von der neuen Bedienung sind sie sehr begeistert und können nun über den neuen 24“ Touchscreen direkter und einfacher arbeiten.“

Das navigierte Drucken wird umgesetzt: Intellistart 3 vergleicht zwei Aufträge und schlägt dem Drucker den besten Weg für die Produktion vor. Intelliline, die optische Führung durch die LED-Leiste an den Druckwerken, ist eine perfekte Navigation und Unterstützung für den Helfer.

Bei plm wird mit 80 Prozent Sonderfarben gedruckt, und die Farbigkeit der Aufträge nimmt zu, was häufige Farbwechsel bedeutet. Mit dem neuen Wash Assistant und seiner künstlichen Intelligenz geht das jetzt einfacher. Der Wash Assistant übernimmt die Auswahl des richtigen Waschprogramms für das Farb-/Feuchtwerk, das Gummituch und den Druckzylinder basierend auf entsprechenden Auftrags- und Maschinenpa-

rametern. Beim Farbwalzenwaschen erkennt er z.B., wenn von einer dunklen auf eine helle Farbe gewaschen wird, und initiiert das optimale Waschprogramm oder wenn notwendig sogar automatisch eine Tiefenreinigung. Das spart neben Zeit auch Waschmittel und Waschtuch. Nicht benötigte Farbwerke werden mit der neuen Funktion „Auto Protect“ kontinuierlich mit Walzenschutzflüssigkeit versorgt. Bei Wiederbelegung mit Farbe wird der Walzenschutz vollautomatisch und bedienerunabhängig im Intellistart 3 Ablauf entfernt. Die durchschnittliche Auflagenhöhe liegt bei knapp 8.000 Bogen. Verarbeitet wird hauptsächlich Primärfaserkarton mit Grammaturen zwischen 220 und 500 g/qm.

In der Weiterverarbeitung wird ebenfalls dreischichtig produziert – mit vier Stanzen und vier Faltschachtelklebmaschinen aus der Diana-Familie. Die neueste – eine MK Diana Smart 115 – ist eine Ersatzinvestition und erweitert das Produktportfolio, indem neue Klebemöglichkeiten für die Faltschachteln hinzugekommen sind. Ebenfalls wird mit der neuen Diana die Qualität und die Produktivität nochmals gesteigert.

In der Zukunft möchte plm die Integration zwischen den Daten der Maschinen von Heidelberg und dem Verpackungs-Workflow verbessern und ausbauen. Das sind dann auch Projekte für die nächste Generation. Sohn Daniel Berninghaus ist studierter Betriebswirt und als Operational Excellence Manager seit drei Jahren im Betrieb tätig. „Wir sind ein Unternehmen mit einem starken Teamgeist, einem guten Austausch und einer super Zusammenarbeit – schnell, flexibel und agil“, lautet sein Fazit. Damit lassen sich die gesteckten Ziele gut umsetzen, weiterhin ein unabhängiger Mittelstandsbetrieb mit einer wirtschaftlichen Produktion zu sein, der den Kunden die bestmögliche Qualität liefert.



**plm hat sich auf das Format 50 x 70 fokussiert. Im Drucksaal stehen drei Speedmaster XL 75, die alle mit 18.000 Bogen pro Stunde produzieren.**

Keikon launcht zwei neue Einstiegslösungen für das digitale Etikettendruckgeschäft

# Flexibel mit dem Markt wachsen

Mit den beiden neuen Modellen **Keikon CX30** und **Keikon CX50** hat das Unternehmen sein Portfolio um zwei neue Etikettendrucksysteme für das Einstiegssegment erweitert. Die flexibel aufrüstbaren Systeme eröffnen Anwendern die Möglichkeit, gemäß ihres individuellen Druckvolumens mitzuwachsen und stellen so eine wirtschaftliche Investition in die Zukunft dar.

**X**eikon hat die beiden neuen digitalen Etikettendruckmaschinen **Keikon CX30** und **Keikon CX50** speziell für Etikettendruckereien mit mittleren Druckvolumen und damit für eine Kapazität von 20.000 bis 40.000 qm entwickelt. Die beiden Etikettendrucksysteme sind für alle Anwendungen geeignet, bieten sich jedoch insbesondere für die Etikettenproduktion in den Bereichen Pharmaprodukte, Lebensmittel, Wein und Spirituosen an.

Die neuen Einstiegsmodelle bilden die mittlerweile sechste Geräteplattform und basieren auf der **Cheetah 2.0-Technologie**. Die Schnittstellen der neuen Generation und die Cloud-Anbindung machen zudem deutlich, dass die Maschinen für eine maximale Gesamtanlageneffektivität entwickelt wurden. Die **Keikon CX30** und **Keikon CX50** fügen sich nahtlos zwischen den beiden Einstiegsmodellen **Keikon 3030 REX** und **Keikon 3050 REX** sowie den Highend-Druckmaschinen **Keikon CX300** und **Keikon CX500** in das Unternehmens-Portfolio ein.

„Keikon möchte im Rahmen seiner Zukunftsstrategie sicherstellen, dass jede Etikettendruckerei und jeder Etikettenverarbeiter unter einer Vielzahl von Druckmaschinen von Keikon wählen kann, um sein weiteres Wachstum individuell zu entwickeln. Eine erfolg-



Die beiden neuen Modelle fügen sich nahtlos zwischen den beiden Einstiegsmodellen **Keikon 3030 REX** und **Keikon 3050 REX** sowie den Highend-Druckmaschinen **Keikon CX300** und **Keikon CX500** in das Unternehmens-Portfolio ein.

reiche und wirtschaftliche Investition in eine digitale Produktionslösung funktioniert dann am besten, wenn sie auf einem erwartbaren, realistischen Druckvolumen basiert. In diesem Zusammenhang bietet die **Cheetah 2.0-Serie** von Keikon wettbewerbsfähige Betriebskosten. Zudem haben die Druckereien die Möglichkeit, die Kapazität der Maschine durch eine Erhöhung der Druckgeschwindigkeit und/oder Druckbreite zu erweitern. Die **Keikon CX30** und **Keikon CX50** eignen sich für Druckereien und Verarbeiter, die in den Digitaldruck einsteigen möchten und planen, ihr Geschäft zukünftig in diesem Markt auszubauen. Aber auch für Online-Etikettendruckereien, die einen rasant steigenden Auftragseingang bewältigen müssen, sind diese Systeme interessant“, erläutert Filip Weymans, VP Marketing bei Keikon.

## FLEXIBEL AUFRÜSTBAR

Sowohl die **Keikon CX30** als auch die **Keikon CX50** sind mittelgroße Druckmaschinen, deren Kapazität bei Bedarf vor Ort angepasst werden kann. Für eine höhere Druckgeschwindigkeit können die **Keikon CX30** und die **Keikon CX50** von 20 m/min auf die 30 m/min der **Keikon CX300** bzw. **Keikon CX500** aufgerüstet werden. Für eine größere Druckbreite ist es möglich, die **Keikon CX30** von 330 mm auf die 520 mm der **Keikon CX50** bzw. der **Keikon CX500** zu erweitern.

## BEWÄHRTES TROCKENTONER-VERFAHREN FÜR MAXIMALE FARBKONSTANZ UND HOHEN DURCHSATZ

Die **Cheetah 2.0-Technologie** basiert auf der skalierbaren Druckmaschinenarchitektur von Keikon, die fünf Druckstationen sowie ein Vollrotationsverfahren mit variabler Rapportlänge umfasst. Jede Druckstation nutzt das Trockentoner-Verfahren von Keikon und bietet eine Vielzahl unterschiedlicher Druckbreiten bis 512 mm. Der LED-Bebilderkopf ermöglicht eine Auflösung von 1.200 x 3.600 dpi sowie eine mit dem Offset- und Tiefdruck vergleichbare Druckqualität.

In beiden neuen Druckmaschinen wird der auf der **Cheetah 2.0-Technologie** basierende **QB-Trockentoner** von Keikon eingesetzt. Dieser Toner ist ideal für den Digitaldruck geeignet und gewährleistet über die gesamte Breite der Druckbahn eine hervorragende Farbkonstanz sowie einen maximalen Durchsatz bei geringeren Ausschussquoten. Der Toner ist in den Farben **CMYK**, Rot, Blau, Grün, Orange, Extra-Magenta für den erweiterten Farbraum erhältlich. Darüber hinaus steht er auch als **Super Black** sowie in technischen Farben, wie dem in nur einem Durchgang aufgetragenen **Deckweiß** und dem unter UV-Licht reflektierenden **Klarlack**, sowie natürlich in Farben, die nach den Vorgaben des Kunden produziert werden, zur Verfügung. Der Toner **QB-I** zielt auf einem breiten Spektrum von **Flexo-Standardmedien** ein äußerst

hochwertiges Druckbild. Die im QB-Toner eingesetzten Pigmente werden den höchsten Qualitätsanforderungen gerecht und sind lebensmittelsicher. Darüber hinaus bieten sie die branchenweit höchste Lichtechtheit. Die produzierten Etiketten behalten ihren attraktiven Glanz noch lange nach der Druckausgabe bei.

### NAHTLOSER WORKFLOW

Die Xeikon CX30 und Xeikon CX50 werden beide über das leistungsstarke, intelligente Frontend X-800 von Xeikon angesteuert, dies soll eine maximale Effizienz und lückenlose Automatisierung bei den Druckdienstleistungen sicherstellen. Der DFE-Workflow von Xeikon ist in alle gängige ERP- und MIS-Systeme integrierbar. Ein in den Drucklauf eingebundenes Inline-Spektrofotometer garantiert auch zwischen Druckmaschinen eine durchgehend exakte Reproduktion der Farben. Der Workflow des X-800 ermöglicht auch den variablen Datendruck in einem Umfang, der auf dem Markt einzigartig ist. Damit sind Etikettendrucker und Verarbeiter in der Lage, sich mit einer

minimalen Investition eine Vielzahl hochwertiger Anwendungen zu erschließen.

„Auf der Grundlage der umfassenden Kompetenz von Xeikon ist es uns gelungen, ein tiefgehendes Verständnis für die Anforderungen der Etikettendruckereien und Verarbeiter zu entwickeln. Daher können wir ihnen bei allen Aspekten einer erfolgreichen Geschäftsführung, angefangen bei der Auswahl der Maschinen (10 Etikettendrucksysteme) über die Technologie (Trockentoner und UV-Inkjet) bis zur Workflow-Integration und einem professionellen Farbmanagement-Service, jederzeit umfassend zur Seite stehen. Wir sind als vertrauenswürdiger Berater und Lösungsanbieter anerkannt. Xeikon möchte Etikettendruckereien dabei helfen, von der konventionellen zur digitalen Etikettenproduktion zu wechseln. Dabei geht es nicht nur um die Digitalisierung des Drucks an sich, sondern darüber hinaus auch darum, alle anderen Aspekte des Produktionsprozesses auf den Digitaldruck abzustimmen. Mit der Markteinführung der Modelle Xeikon CX30 und CX50 bauen

wir unser bereits umfassendes Portfolio weiter aus, sodass unsere Kunden alles, was sie benötigen, bei Xeikon als ihrem zentralen Ansprechpartner finden“, ergänzt Filip Weymans, VP Marketing bei Xeikon, abschließend.

Die Xeikon CX30 und die Xeikon CX50 sind seit dem 1. Quartal 2021 weltweit erhältlich und stehen im Global Innovation Center von Xeikon in Antwerpen sowohl für Vorort- als auch für Online-Vorfürungen zur Verfügung.



**„Eine erfolgreiche und wirtschaftliche Investition in eine digitale Produktionslösung funktioniert dann am besten, wenn sie auf einem erwartbaren, realistischen Druckvolumen basiert“, so Filip Weymans, VP Marketing bei Xeikon.**

### STRATEGISCHER AUSBAU DES VERPACKUNGSDRUCKS MIT DER HP INDIGO 20000 DIGITAL PRESS

Das sächsische Unternehmen Labelprint24.com, dessen Produktion ursprünglich auf den Etikettendruck ausgerichtet war, hat in den vergangenen Jahren sein Angebot konstant erweitert und zählt mittlerweile zu den führenden deutschen Systemanbietern von Verpackungsmitteln. Neben einem umfangreichen Angebot an Etiketten für unterschiedlichste Anwendungen, zählen auch Versandverpackungen und Faltschachteln zum angebotenen Portfolio des Unternehmens. Alle Produkte können zeitsparend in individuellen Formaten kalkuliert und direkt im neuen Online-Shop bestellt werden.

Mit der Investition in eine HP Indigo 20000 baut Labelprint24.com den Verpackungsmitteldruck sukzessive aus. Seit Beginn des Jahres wurde das Produktangebot um flexible Verpackungen in Beutelform sowie Laminattuben erweitert. Die HP Indigo 20000 Digital Press, die speziell für den flexiblen Etiketten- und Verpackungsdruck entwickelt wurde, kommt hierbei zum Einsatz.

„Schon seit vielen Jahren setzen wir im Etiketten- und Faltschachtelbereich auf die HP Indigo Digitaldruckmaschinen. Unsere Mitarbeiter kennen sich mit der

Technologie bestens aus und ihr Einsatz hat sich bewährt. Daher fiel uns die Entscheidung leicht, unseren Maschinenpark um eine weitere HP Indigo zu erweitern“, betont Stefan Harder, Geschäftsführer von Labelprint24.com. Aufgrund der großen Substratvielfalt und einer Bahnbreite von bis zu 760 mm bietet die HP Indigo 20000 maximale Flexibilität bei den Druckaufträgen. Ein Vorteil, der auch Labelprint24.com überzeugt: „Wir haben die HP Indigo 20000 extra für das Bedrucken der Verpackungsfolien und Laminattuben installiert. Ein großer Pluspunkt war dabei die in unseren Augen beste Qualität im Digitaldruck, insbesondere im Hinblick auf das Deckweiß HP Indigo Electro Ink Premium White. Neben dem Verpackungsdruck ist nach wie vor der Etikettendruck unser wichtigstes Standbein. Obwohl der Schwerpunkt der HP Indigo 20000 auf der Produktion von flexiblen Verpackungen und Laminattuben liegt, haben wir mit dieser Neuinstallation einen zusätzlichen Puffer und maximale Flexibilität in der Produktion“, erläutert Stefan Harder.

„Wir drucken für alle Kunden, die etwas zu verpacken haben. Egal ob Eti-



**Stefan Harder, Geschäftsführer von Labelprint24.com, (rechts), an der neuen HP Indigo 20000 Digital Press**

ketten, Faltschachteln, Folien oder Tuben. Die Druckvorgaben sind dabei sehr unterschiedlich und es gilt, eine konsistente Farbqualität zu erzielen, egal auf welcher Maschine produziert wurde. Die Technologie von HP Indigo vereint all dies und ermöglicht uns eine qualitativ hochwertige und flexible Produktion bei gleichzeitig maximaler Wirtschaftlichkeit“, bringt Stefan Harder die Vorzüge der neuen HP Indigo 20000 auf den Punkt.

Victory Graphics setzt erfolgreich auf Kodak Flexcel NX

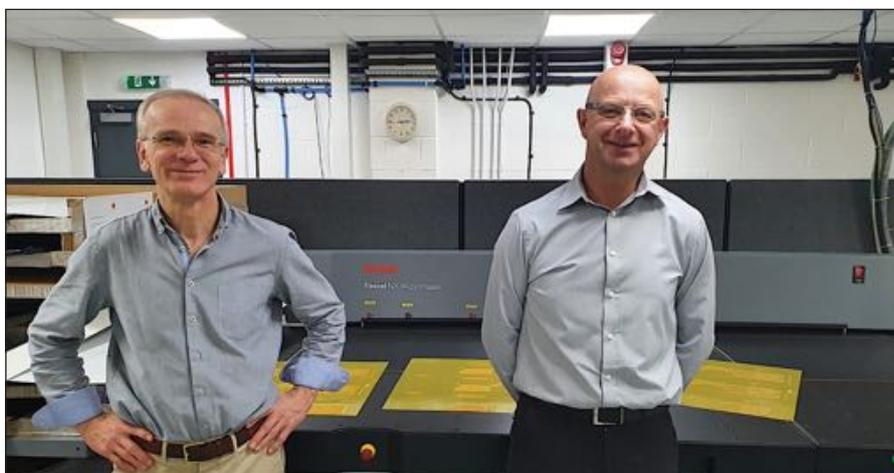
# Höhere Effizienz und Qualitätsplus

Wenn ein einzelnes Bild zeigen kann, was ein Unternehmen ausmacht, dann ist es im Fall des britischen Druckvorstufenunternehmens Victory Graphics das einer Katze auf einem Gin-Karton. Die aufmerksamkeitsstarke Kombination aus dunklen Schwarztönen, einem feinen Bild und hellen Negativ-Elementen ist außergewöhnlich genug, doch wenn man dann noch berücksichtigt, dass das Motiv auf einer 20 Jahre alten Druckmaschine mit einer einzigen Kodak Flexcel NX Platte gedruckt wurde, wird das Ganze wahrhaft außergewöhnlich.

Victory Graphics mit Sitz im britischen Portsmouth hat sich als Druckvorstufenunternehmen auf den Flexodruck spezialisiert und setzt in seiner täglichen Arbeit alles daran, Verpackungsflexodrucker dabei zu unterstützen, sowohl eine hohe Qualität als auch eine bemerkenswert hohe Effizienz im Druck zu erzielen. Im Fall des Katzenbildes wurde das beeindruckende Druckresultat von dem in Newmarket angesiedelten Verpackungshersteller Caps Cases produziert, bei dem Wayne Booker, Leiter Druck, mit Unterstützung durch Victory Graphics bei solchen anspruchsvollen Aufträgen unter Verwendung von Flexcel NX Platten kontinuierlich das Maximum an Qualität anstrebt.

## ERFOLGREICH DANK DIVERSIFIKATION

Der Internetauftritt von Victory Graphics beschreibt die Mission des Unternehmens recht bescheiden: „Unser Ziel ist, mittels Steigerung der Qualität und Senkung der Kosten des Flexodrucks zum Wachstum unserer Kunden bei-



V.l.: Karl Pampus, Geschäftsführer des Unternehmens, und Dean Darby, Betriebsleiter

zutragen.“ Hinter diesem Werbeslogan steht eine beeindruckende Geschichte: Alles begann im Jahr 2014, als das Unternehmen in den Flexodruckvorstufenmarkt einstieg und über seine bisherige Konzentration auf Lackplatten – einem Nischengeschäft nach Aussage von Inhaber und Geschäftsführer Karl Pampus – hinaus diversifizierte und sich eine breitere Basis im Bereich Verpackungen sowie Etiketten aufbaute. Heute machen Lackplatten rund ein Drittel des Umsatzes aus, wie Betriebsleiter Dean Darby erläutert. „Das Angebot einer umfangreicheren Palette von Dienstleistungen hat uns geholfen, auch während der Covid-19-Pandemie auf Wachstumskurs zu bleiben. Jegliche Nachfragerückgänge, zum Beispiel bei Etiketten, wurden durch das Wachstum im Wellpappenbereich kompensiert“, schildert Dean Darby.

2016 installierte Victory Graphics ein Kodak Flexcel NX System mit einem großformatigen Flexcel NX Wide 5080 Imager, der die Herstellung beliebiger Plattenformate bis 1.270 x 2.032 mm ermöglicht. Im Rückblick bescheinigt Karl Pampus dem Flexcel NX System von Miraclon, dem Unternehmen den guten Ruf eingebracht zu haben, den es heute im Wellpappenmarkt genießt.

„Mit Flexcel NX können wir Kunden eine Plattentechnologie bieten, die allen anderen weit überlegen ist – eine Technologie, die nicht nur für gleich-

bleibend hohe Qualität sorgt, sondern auch signifikante Produktionseffizienzen und Kosteneinsparungen bringt.“

## ECHE DRUCK-KONSISTENZ

Karl Pampus umschreibt die Mehrheit der Kunden von Victory Graphics als „unabhängige Betriebe, die Wellpappe als Bogenware verarbeiten und nach Qualität streben, obwohl sie oft auf älteren Druckmaschinen mit geringeren Spezifikationen produzieren. Mit Flexcel NX Platten können die Druckmaschinen Aufträge drucken, die einen hervorragenden Farbauftrag in Volltonflächen mit einer scharfen Wiedergabe von Negativ-Elementen und feinen Tonwerten kombinieren. Für uns bedeutet das wiederum, dass wir Strich-elemente und Rastertöne mit nur einer Platte reproduzieren können, statt für beides je eine Platte zu verwenden. Im Grunde genommen heben wir die Qualität, die diese Betriebe produzieren, von Standard auf Premium an und versetzen sie damit in die Lage, um Aufträge zu konkurrieren, die zuvor außerhalb ihrer Möglichkeiten lagen.“

Das Flexcel NX System mit seiner Kombination der Flat-Top-Dot-Technologie und fortschrittlicher Platten-Oberflächenstrukturierung macht dies möglich. Punkte mit flachen, scharf abgegrenzten Plateaus sorgen durch echte 1:1-Reproduktion von der digitalen Datei bis zur physischen Plattenstruk-

tur für ein Höchstmaß an Druck-Konsistenz. Dabei wird die Kodak Digicap NX Oberflächenstrukturierung auf sämtliche druckenden Bereiche einschließlich sehr kleiner Punkte angewandt, was eine präzise Dosierung der Druckfarbe für jedes druckende Element unterstützt. Daher lässt sich die Plattenoberfläche genau auf spezifische Druck-Anforderungen und Druckmaschinenspezifikationen abstimmen.

„Das Vermeiden von Pinholes und Bereichen mit zu hohem Farbauftrag führt nicht nur zu leuchtenderen Farben mit reduziertem Druckfarbenverbrauch, es ermöglicht auch, die Druckmaschine schneller laufen zu lassen. Die gleichmäßige Verteilung von Druckfarbe auf der Platte bedingt einen homogenen Farbauftrag, während der geringere Anpressdruck für eine gleich bleibend gute Farbübertragung sorgt. Zudem können Rasterwalzen mit geringerem Schöpfvolumen verwendet werden, sodass Druckfarbe eingespart wird“, erklärt Karl Pampus und Dean Darby ergänzt, dass es erhebliche operative Vorteile für die Druckereien gebe: „Kunden berichten uns regelmäßig, dass sie wesentlich schneller in Farbe kommen, was die Anlaufmakulatur senkt. Außerdem müssen sie Flexcel NX Platten bei hohen Auflagen nicht so häufig reinigen. Wir hatten schon Kunden, die den Reinigungsaufwand um mehr als 50 % senken konnten.“

### WACHSENDE NACHFRAGE NACH DEM FLEXODRUCK

Wie viele Anwender von Flexcel NX Platten sieht auch Victory Graphics erheblichen Spielraum für die Verlagerung von Offset-Preprint-Aufträgen in den Flexo-Direktdruck sowie von Tiefdruck-

**Der Gin-Karton sticht aufgrund seiner aufmerksamkeitsstarken Kombination aus dunklen Schwarztönen, einem feinen Bild und hellen Negativ-Elementen hervor.**



aufträgen in den Flexodruck. Eine derartige Gelegenheit, die gegenwärtig mit einer führenden Brauerei erörtert wird und bei der es um eine Umverpackung für ein Premiumbier geht, könnte durch die Umstellung auf den Flexodruck zu fünfstelligen Einsparungen führen.

„Was uns bei diesen Diskussionen hilft, ist die konsistente Fähigkeit von Flexcel NX, eine Übereinstimmung mit Proofs und Druckmustern zu erreichen, die mit der bisherigen Technologie produziert wurden – diese Konsistenz im Erzielen von Druckergebnissen macht den Unterschied aus. Sicherlich lassen sich auch mit anderen Plattentechnologien gute Ergebnisse erzielen, indem man Parameter noch auf der Druckmaschine optimiert, aber Flexcel NX bietet die Gewissheit, dass sich die gewünschten Ergebnisse so schnell einstellen, dass der Auflagendruck zu einer Routineaufgabe wird“, betont Karl Pampus.

Mit Blick in die Zukunft der Wellpappe erwartet der Inhaber von Victory Graphics, dass die visuelle Erscheinung von Umverpackungen für Markenunternehmen noch wichtiger wird.

Dies ist zum Teil durch die Beschleunigung des E-Commerce infolge von Covid-19 und das zunehmende „Unboxing“-Phänomen beeinflusst, bei dem Social-Media-Nutzer Videos vom Auspacken von Produkten teilen. „Diese Entwicklungen führen wiederum dazu, dass die Wellpappe unter Druck kommt, eine höhere Qualität zu erzielen.“ Er bestätigt, dass auch die Druckereien andauernden Zwängen ausgesetzt sind – insbesondere in Bezug auf Preise und Gewinnspannen. „Das schlägt natürlich auch auf Lieferanten wie uns durch, und unsere Reaktion darauf ist, effizienter und produktiver zu werden. Wir haben letztes Jahr über 500.000 £ in Maßnahmen investiert, um dies zu erreichen. Dazu gehört auch die kürzlich erfolgte Installation eines neuen MIS.“

Dean Darby berichtet, dass das Unternehmen im letzten Jahr auch die Produktionsfläche durch das Einziehen eines Zwischengeschosses mehr als verdoppelt habe, was ein deutliches Anzeichen für das Vertrauen in die Zukunft sei.

Victory Graphics fährt mit dem fort, was das Unternehmen schon bislang so erfolgreich getan hat: all die fortschrittlichen Funktions- und Leistungsmerkmale auszunutzen, die Flexcel NX Platten von Wettbewerbsprodukten abheben und ständig weitere Verbesserungen anzustreben.

„Im Mittelpunkt des Unternehmens stehen Innovation und stetige Verbesserungen über unser gesamtes Angebot hinweg, immer mit dem obersten Ziel, Druckern zu den Qualitätsverbesserungen und Kostensenkungen zu verhelfen, die auch ihnen geschäftlichen Erfolg ermöglichen“, fasst Karl Pampus abschließend zusammen.



**Karl Pampus, Geschäftsführer von Victory Graphics, begutachtet ein Druckmuster.**

Somedia Partner AG plant die Erschließung neuer Märkte für den Zeitungsdruck

# Stufenweises Versandraum Update

**Das Druckzentrum der Somedia Partner AG im ostschweizerischen Haag adressiert mit modernster Technologie in der Druck- und Weiterverarbeitung neue Märkte. Ein StreamStitch Heftsystem und eine SNT-50-Schneidtrommel aus dem Hause Ferag versetzen die Druckerei fortan in die Lage, auch zeitungähnliche Produkte jenseits der klassischen Tages- und Wochenpresse zu produzieren.**

Die Somedia Partner AG produziert in ihrem 2003 erbauten Druckzentrum in Haag, im St. Galler Rheintal südlich des Bodensees, mehrere regionale Tages- und Wochenzeitungen. Die Zeitungen für die Ost- und Südostschweiz sowie das benachbarte Fürstentum Liechtenstein bringen es auf 51 Mio. Exemplare pro Jahr. Rund 40 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter arbeiten hier an sieben Tagen in der Woche, montags bis freitags im Zwei-Schicht-Betrieb. An der Somedia Partner AG sind drei eigenständige Verlagsunternehmen beteiligt: die Somedia Press AG aus Chur, die Sarganserländer Druck AG aus Mels sowie die Vaduzer Medienhaus AG. Die drei Partner halten jeweils ein Drittel des Aktienkapitals.

Für ihr Druckzentrum hat Somedia Partner eine neue Zeitungsdruckmaschine des Typs Commander CL bei Koenig & Bauer geordert, die im Sommer/Herbst 2021 ihren Betrieb aufnehmen soll. Die Maschine mit ihren drei Gummi-Gummi-Achtertürmen und drei Rollenwechslern kann dann bis zu 50.000 Exemplare pro Stunde auslegen. Durch ein Maximum an Automatisierung wird es damit möglich, eine aktuell doppelt so große Druckanlage zu ersetzen.

Bereits in den Jahren 2009 und 2013 hatte das Unternehmen in zwei Etappen eines der modernsten Weiterver-



**Die Hefttrommel StreamStitch und die Schneidtrommel SNT machen nun auch eine Produktion von Coldset-Produkten bei der vollen Geschwindigkeit von 36.000 Takten/h mit separatem Umschlag oder aus unterschiedlichen Substraten möglich.**

arbeitungs- und Versandsysteme der Region mit Technologie der Ferag aufgebaut. Zwei Verarbeitungslinien mit je einem RollSertDrum-Einstecksystem produzieren Zeitungen, die mit regional unterschiedlichen Werbebeilagen belegt sind. Beide Ferag-Produktionslinien sind mit Inkjet-Technik für ein individuelles Adressieren der Zeitungsexemplare ausgerüstet. Die täglich acht Regionalzeitungen haben eine Gesamtauflage von 120.000 Exemplaren und Einzelaufgaben zwischen 3.500 und 35.000 Stück. Das führt in jeder Nachtproduktion zu mehr als 1.000 Plattenwechseln. Die „Liechtensteiner Woche“ mit 48.000 Exemplaren wird in der Nacht zum Sonntag gedruckt. Hinzu kommen über 20 wöchentlich erscheinende Regionaltitel mit Auflagen zwischen 1.500 und 72.000 Exemplaren.

## **ERGÄNZUNG ZUR TAGESZEITUNGS-GRUNDAUSLASTUNG**

Da im Jahr 2021 die Erneuerung der Drucktechnik ansteht, hat Somedia Partner trotz Corona-Pandemie den vergangenen Sommer genutzt, um seine Ferag-Technik im Versandraum zu komplettieren. Die Hefttrommel StreamStitch und die Schneidtrommel SNT machen nun auch eine Produktion

von Coldset-Produkten bei der vollen Geschwindigkeit von 36.000 Takten pro Stunde mit separatem Umschlag oder aus unterschiedlichen Substraten möglich.

Das Einbringen und Integrieren der zusätzlichen Ferag-Technik war insofern problemlos, als schon beim Projekt 2013 die StreamStitch und SNT im Versandraum-Layout berücksichtigt worden waren. So musste nur die Linienführung der UTR-Taktförderkette angepasst werden.

Schon jetzt produziert Somedia Partner Zeitungsbeilagen der drei Verlagspartner sowie Akzidenzdrucksachen externer Auftraggeber. Urs Zieri, der Geschäftsführer der Somedia Partner AG, ist aber überzeugt, dass es in der Schweiz und den benachbarten Ländern einen attraktiven Markt für hochqualitative und – dank Coldsetdruck – kostengünstig erstellte Druckprodukte gibt. Ihn will Urs Zieri mit seiner neuen Technik und dem hochflexiblen Team aus Haag künftig noch stärker bedienen und so die bestehende Grundaustattung der Druckerei ergänzen. Die erfolgreiche Akquise einiger Neukunden und periodischer Aufträge stimmen die Verantwortlichen optimistisch, dass das Konzept aufgehen wird.

# Kleinanzeigen



**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](mailto:info@4digital-surfaces.com)

[www.4digital-surfaces.com](http://www.4digital-surfaces.com)



**binderhaus**  
BINDERMASCHINEN 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](mailto:info@binderhaus.com)  
[www.binderhaus.com](http://www.binderhaus.com)



**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](http://www.colormatch.org) • [info@colormatch.org](mailto:info@colormatch.org) • +49(0)208 / 69 60 08-40

## Wir reparieren

- iPhone
- iPad
- Mac

**Schnell und zuverlässig!**

Rufen Sie an, wir beraten Sie gern.

**SYSTEMCONNECT**

Gesellschaft für Service, Support, Beratung mbH

Am Gierath 20b, 40885 Ratingen  
TEL 02102 - 8804-0 • FAX 02102 - 880430  
Internet: <http://www.systemconnect.de>

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

Einfach auf [www.worldofprint.de](http://www.worldofprint.de)  
für den Newsletter registrieren und  
zwei Mal pro Woche News erhalten.

## Anzeigenschluss

für die nächste Ausgabe  
ist der 13. April 2021.

Senden Sie uns einfach ein Fax an:  
0 21 02 / 1 47 08-65  
oder eine E-Mail an  
[oliver.goepfert@worldofprint.de](mailto: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 Ersparungen 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  
Am Gierath 20b, 40885 Ratingen  
TEL 02102 - 8804-0 • FAX 02102 - 880430  
Internet: <http://www.systemconnect.de>



# INSIGHT REPORT

IM ONLINE-ZEITALTER  
MIT PRINT  
MEHRWERT SCHAFFEN

DAS DILEMMA DES MODERNEN  
MARKETING

Budgets für Marketingkampagnen  
eröffnet Chancen

INKL.  
COVID-19-  
EFFEKT

Neue Studie zur Rolle von Print im Online-Zeitalter

## PRINT FUNKTIONIERT PRINT HAT HERAUSFORDERUNGEN

Der neueste Canon Insight Report, eine unabhängige Studie aus der EMEA-Region, liefert interessante Statistiken und spannende Aussagen zur Rolle von Druckprodukten im Online-Zeitalter.

Die Studie richtet sich an Druckereien und Druckdienstleister mit Schwerpunkten auf Akzidenz- und Werbedruck. Sie bietet Inspiration, soll aber auch bei einigen kritischen Themen zum Denken anregen.

In der Studie wurden 235 Kommunikationsentscheider aus unterschiedlichsten Branchen und Unternehmensgrößen befragt. Bedingt durch den Befragungszeitraum März bis Juni 2020, wurden in der Studie auch die Auswirkungen der COVID-19-Pandemie berücksichtigt.

Erfahren Sie mehr und fordern Sie Ihr persönliches Exemplar an unter:  
[canon.de/insightreport](https://www.canon.de/insightreport)

**Canon**

See the bigger picture