



Bildquelle: Druckmarkt Archiv

GMUND PAPIER 111 JAHRE FARBE IM PAPIER

Mit Papierkollektionen hat *Gmund Papier* den Weltmarkt für hochwertige Printkommunikation, exklusive Verpackungen, Broschüren oder Geschäftsberichte erobert. Jedes Jahr werden bis zu drei neue Papierkollektionen auf den Markt gebracht, die neben ihrer einzigartigen Haptik auch durch ihre Farben überzeugen.

Farbiges Papier ist schon lange keine Sensation mehr. Aber als der Papierfabrikant und Visionär LUDWIG ALOIS KOHLER, Urgroßonkel des heutigen Inhabers FLORIAN KOHLER, 1910 in Gmund am Tegernsee auf die Idee kam, farbiges Papier zu produzieren, war das bahnbrechend. Bis dahin hatte die Papierfabrik ausschließlich weißes Papier hergestellt und es den Druckern überlassen, die Rohpapiere zu färben – gemäß

dem Spruch »Der Druckgesell legt Farb' aufs Blatt«. Mit dieser überkommenen Tradition brach KOHLER und legte damit den Grundstein für die Erfolgsgeschichte der Papierfabrik. Die Maschine von damals und die alten Produktionsbücher mit Farbbezeichnungen wie ›Gelblich, Rot, Blau oder Lila‹ zeugen noch heute von der kreativen Sensation. Seither beschäftigt sich das Unternehmen mit der Farbwahrnehmung

und deren Wirkung. Denn Farben beeinflussen von jeher unser Empfinden. Sie bestimmen, wie wir die Welt sehen, sie wirken psychologisch, rufen Assoziationen und Gefühle hervor. Wir sind gewöhnt, Farben bestimmten Zuständen zuzuordnen oder Farben in bestimmte Beziehungen zu setzen. Bei *Gmund Papier* werden heute regelmäßig über 300 Farbtöne produziert, darunter die 48 Farben des *Gmund Colors Systems*. Intensive Forschungen des Papier-

und Farbspezialisten haben gezeigt: Zwischen 40 und 60 Farben sind es, die der Mensch gut erfassen und verstehen kann. Daraus entstand nach zwei Jahren Entwicklungszeit ein eigenes Farbsystem: das sogenannte *Gmund Colors System*, ein echter Meilenstein in der Papierindustrie. Es ist das kleinste unabhängige Farbsystem der Welt. Mit 48 Farben, 24 ruhigen und 24 intensiven und acht Logiken. Farben,

die perfekt aufeinander abgestimmt sind und allen Bedürfnissen gerecht werden.

»Das Farbsystem *Gmund Colors* macht uns wirklich sehr stolz. Uns ist es gelungen, weltweit gültige Papierfarben zu definieren, sozusagen einen Farbfächer für Papiere zu entwickeln«, sagt FLORIAN KOHLER. »Der Kunde kann alle Möglichkeiten nutzen und damit aufmerksamkeitsstarke Farbkombinationen für Verpackungen, Einladungen oder Marketing-

alle Papiere von *Gmund* im Labor vor Ort entwickelt. Durch zahlreiche Testverfahren müssen sie ihre Qualität unter Beweis stellen, bevor sie in Serie gehen.

Vom Rohstoff zum farbigen Papier

Der Weg vom Rohstoff zum Papier beginnt am sogenannten »Pulper«. In dem riesigen Bottich werden die Zellstoffballen ca. 20 Minuten mit Wasser zu einem Brei vermengt, der durch ein

über das Prozessleitsystem kontrolliert und überwacht. Erst wenn die Zellstoffmasse die richtige Konsistenz und Farbe hat, wird sie weiter zu einer der beiden Papiermaschinen befördert. Auf der kleineren Papiermaschine werden meist Farben mit vielen Pigmenten produziert. Die Maschine läuft langsamer als eine herkömmliche Papiermaschine und produziert so ein erstklassiges Qualitätspapier. Auf der größeren Papiermaschine werden

schine statt. Dadurch wird gewährleistet, dass jede Faser mit der Farbe in Kontakt kommt. Alle verwendeten Farben sind übrigens BfR-zertifiziert (Bundesinstitut für Risikobewertung) und entsprechen damit der Lebensmittelmittelklasse.

Da immer von hell nach dunkel produziert wird, findet bei einem groben Farbwechsel lediglich eine kleine Wäsche statt. Die Maschinen laufen im zweiwöchigen Wechsel und werden bei Still-



Ludwig Alois Kohler, Urgroßonkel des heutigen Inhabers Florian Kohler (Bild Mitte bei der Präsentation von *Gmund Colors*), kam im Jahr 1910 auf die wegweisende Idee, farbiges Papier zu produzieren. Die Papierfabrik *Gmund* am Tegernsee feiert daher dieses Jahr 111 farbiges Papier.

materialien einsetzen. Egal, ob in Tokio, Moskau, Boston, Los Angeles oder Berlin.«

Darüber hinaus produziert *Gmund Papier* regelmäßig über 70 individualisierte Farben, die internationale Marken in Auftrag geben. Ab drei Tonnen lassen sich weltweit führende Unternehmen ihr eigenes Papier herstellen. Und das innerhalb von zwei Tagen.

Ob Kataloge für die Autoindustrie, Geschäftsberichte von Banken und Versicherungen oder Verpackungen von Champagner und Pralinen. »*Gmund* macht den entscheidenden Unterschied und bietet den Marken einen Mehrwert, der sich auszahlt«, sagt FLORIAN KOHLER. »Wenn Papier wirklich »Papierkommunikation« sein soll, muss jedes Papier seine eigene Seele haben. Seine eigene Aufgabe erfüllen.«

Um diesem Qualitätsanspruch auch gerecht zu werden, werden

rotierendes Messer am Boden zerkleinert wird. Der verwendete Zellstoff ist meist ein Gemisch aus langfaserigem und kurzfaserigem Zellstoff. Durch Zugabe von Füllstoffen wie Leim oder Kartoffelstärke verbinden sich die Fasern, was die Alterungsbeständigkeit beziehungsweise Opazität verbessert.

Gmund verwendet ausschließlich hochwertige Zellstoffe und beste Rohstoffe aus der Natur, die sich durch höchste Reinheit und Festigkeit auszeichnen. Verwendet werden hochwertige Mineralien und Füllstoffe, die eine wichtige Voraussetzung für die säurefreie und alterungsbeständige Qualität der Papiere sind.

Beim Färben der Zellstoffmasse wird jede einzelne Faser durchgefärbt. Es werden möglichst lichtechte Farben und Pigmente – natürlich schwermetallfrei – verwendet. Die Stoffaufbereitung wird über zahlreiche Monitore

hellere Farbtöne hergestellt. Pro Minute wird eine Farbmessung vorgenommen. Die Ergebnisse werden sowohl über eine optische als auch digitale Kontrolle ausgewertet. Schließlich muss jeder Schichtführer einen Farbttest bestehen, um im Falle eines Ausfalls des digitalen Systems Korrekturen während der laufenden Produktion vornehmen zu können. Sobald eine Abweichung zu erkennen ist, wird gegengesteuert. Dabei gibt es auch Unterschiede zwischen den einzelnen Farben. So ist die Farbe Grau empfindlicher in der Nuancierung als beispielsweise Rot.

Nach jedem Rollenwechsel wird zudem ein Farbmuster genommen, um zu kontrollieren, ob die Farbe den Vorgaben entspricht. Eine Zudosierung der Farbe findet an der Stelle mit der höchsten Turbulenz direkt an der Ma-

stand gründlich gereinigt, damit keine Farbrückstände auf den Walzen und Fliesen zurückbleiben.

Wenn es um Qualitätskontrolle geht, vertraut man bei *Gmund* übrigens zusätzlich auf die Hände und den geübten Blick besonders erfahrener Mitarbeiter. Sie haben über die Jahrzehnte ein unvergleichliches Feingefühl und Auge für Papier entwickelt, das keine Maschine ersetzen kann. Sie prüfen jeden Bogen einzeln von Hand. Deshalb liegt jedem ausgelieferten Ries ein Zertifikat für geprüftes und garantiert einwandfreies Qualitätspapier bei. Die Bogen werden sorgfältig verpackt und dann vom Tegernsee in die ganze Welt verschickt. Qualität »Made in Germany«. Ganz im Sinne von LUDWIG ALOIS KOHLER.

> www.gmund.com

