

DRUCKMARKT impressions 101

PDF-Magazin für Print, Media, Kommunikation und Design

27. Januar 2016

PRINT & FINISHING

Automatisch zum verkaufsfertigen Produkt. Seite 16.

PRINT & FINISHING

Zusammentragen: Es geht um Tonnagen. Seite 26.

BILDUNG & EVENTS

Nachrichten, Termin- und Seminarkalender. Seite 36.



Swiss Edition



**FINISHING:
VOM STIEFKIND ZUR
ZUKUNFTSTECHNIK**



LUST AUF PRINT



Drucken hat neue Dimensionen erreicht. Print ist

multidimensional und multimedial. Gedrucktes ist so ansprechend, erlebnisreich, verwandlungsfähig, vielfältig und qualitativ hochstehend wie kein anderes Medium. Print ist Impulsgeber für Kommunikation und eine feste Grösse im Medienmix.

Beim Wettbewerb «Swiss Print Award» können Agenturen, Verlage, Drucker und Buchbinder mit ihren ideenreichen Druck-Erzeugnissen beweisen, wie edel bedrucktes Papier sein kann.



Abbildungen: eingereichte Arbeiten zum Swiss Print Award 2015.

EINSENDEN BIS
22. FEBRUAR 2016

➤ Für den Wettbewerb «Swiss Print Award 2016» kann alles eingereicht werden, was gedruckt wurde: Imagewerbung, Broschüren, Flyer, Firmenpublikationen, Geschäftsberichte, Bücher, Mailings etc. Vernetzte Printprodukte und cross-mediale Arbeiten. POS-Drucksachen wie Etiketten, Verpackungen, Displays, Aussenwerbung, Plakate etc.

➤ Die Arbeiten müssen im Jahr 2015 bis zum Einsendeschluss am **22. Februar 2016** aktiv eingesetzt worden sein. Form, Umfang, Grösse und Technik spielen keine Rolle.

➤ Teilnahmeberechtigt sind alle Schweizer Druckereien, Verlage, Agenturen, Händler, Hersteller, Industrie- und Handwerksbetriebe mit ihren oder von ihnen erstellten Drucksachen. Einreichen kann jeder, der an der Entstehung der Drucksache beteiligt war.

➤ Die unabhängige Jury, bestehend aus Agentur-, Verlags- und Druckprofis, Typografen, Designern und Papierexperten bewertet die eingereichten Arbeiten nach Nutzen, Emotionalität, Wertigkeit, Professionalität und Kreativität.

➤ Mehr über den Swiss Print Award und die Wettbewerbsbedingungen auf

www.swiss-print-award.ch



STIEFKIND? ZUKUNFTSTECHNIK? NORMALFALL!

Inhaltsverzeichnis

Klicken Sie auf Seitenzahl oder Titel,
um sofort zu dem ausgewählten Beitrag zu gelangen.

Markt & Zahlen | News

- 04 Nachrichten
- 04 Aus für Fein- und Spezialpapiere aus Grellingen
- 06 Deutscher Brutto-Werbemarkt um 3,5% gewachsen
- 07 Online-Print will gelernt sein

Markt & Zahlen | Investitionen

- 08 Investitionen und Installationen
- 09 Schnell bei kleinen Auflagen
- 10 Flachbettstanze von Bobst mit Inline-Nutzentrennung

drupa-Countdown

- 12 Finishing: Vom Stiefkind zur Zukunftstechnik

Print & Finishing

- 16 Automatisch zum verkaufsfertigen Produkt
- 18 Hubwagen fahren oder schneiden?
- 20 Der Mensch entscheidet
- 22 Leicht, flexibel und unermüdlich
- 24 Photobox optimiert Leinwandproduktion
- 26 Es geht um Tonnagen
- 28 Inszeniertes Öffnen
- 30 News
- 30 11. KBA Cortina User Workshop in Einbeck
- 32 Effizientes Finishing für Kleinauflagen
- 33 SmartSlitter vereint Rillen, Perforieren und Schneiden
- 34 «Under the deep blue see»

Termine, Bildung & Events

- 36 Terminkalender
- 37 Nachrichten
- 40 Seminare & Veranstaltungen
- 41 Business to Business
- 41 Impressum

Individuelle Drucksachen, kleine Auflagen, Personalisierungen, Print- und Book-on-Demand, hohe Aktualität sowie neue Ideen für das Marketing – das sind die wesentlichen Forderungen an zeitgemäße Drucksachen. Doch ganz gleich, ob man nun im Offset oder digital Papier bedruckt: es muss in eine nutzbare Form gebracht werden. Das «In-Form-Bringen» ist Weiterverarbeitung in all ihren Ausprägungen. Denn nahezu 100% aller Druck-Erzeugnisse werden geschnitten, gefalzt, gebunden oder veredelt. Und darin liegen bis zu 60% (oder mehr?) der Wertschöpfung eines jeden Druck-Erzeugnisses. Allerdings wurden diese beiden Fakten in der Vergangenheit gerne übersehen. Man könnte auch sagen: Sträflich vernachlässigt. Das Augenmerk lag auf Vorstufe und Druck, die Weiterverarbeitung wurde, wenn man so will, zum «Stiefkind» der Druckindustrie.

Erst jetzt, wo schlankere Abläufe angesichts schrumpfender Auflagen ein Muss sowie schnellere Reaktions- und Lieferzeiten immer wichtiger geworden sind, scheint sich die Branche zu besinnen und dem Finishing mehr Bedeutung beizumessen. Weil der ganzheitliche Produktionsprozess betrachtet werden muss und die Geschwindigkeit der Druckmaschinen dabei relativ ist. Denn was hilft es, wenn die Drucke in wenigen Minuten produziert sind, die Weiterverarbeitung jedoch völlig veraltet ist oder ausser Haus gegeben werden muss? Das kostet nicht nur wertvolle Zeit, sondern auch Geld und reduziert die Wertschöpfung. Daher ist eine eigene, leistungsfähige Weiterverarbeitung genauso wichtig wie die Druckmaschine selbst. Wobei es ja noch nicht einmal gleich Zukunftstechnologien sein müssen.

Schneide-, Falz- und Heftmaschinen sind in Druckereien vorhanden, auch Sammelhefter sind in der Regel zu finden, bei Klebebindern hört die Ausstattungsvielfalt jedoch meist auf. Fehlendes oder Überholtes liesse sich relativ einfach durch entsprechende Investitionen beschaffen.

Wäre da nicht auch die Tatsache zu berücksichtigen, dass sich die Drucksachen in ihrem Charakter verändern. Eine Klammer durch den Rücken wird inzwischen als «billig» wahrgenommen – da kann man soviel lackieren, wie man will. Eine saubere, wertige Bindung, richtig eingesetzte Veredlungen und ein ansprechender Materialmix sind heute gefragt. Weil die Kunden bei kleineren Auflagen zugleich eine höherwertige Verarbeitung erwarten. Das bedeutet, sich eine Strategie zurecht zu legen, wie einer Drucksache durch einen perfekten Druck und eine gediegene Weiterverarbeitung der Wert gegeben werden kann, den sie verdient. Exzellentes Finishing muss zum Normalfall werden, damit Print weiterhin als attraktives Kommunikationsmittel im Medienmix besteht.



Ihre Druckmarkt-Redaktion

Klaus-Peter und Julius
Nicolay

PREISERHÖHUNG Mitsubishi HiTec Paper, der Bielefelder Hersteller gestrichener Spezialpapiere, erhöht die Preise für Lieferungen ab dem 1. April 2016 um 6%. Die Kosten für Rohstoffe und Chemikalien seien durch gravierende Währungsveränderungen deutlich gestiegen und könnten nicht aufgefangen werden. > www.mitsubishi-paper.com

AUSGEZEICHNET Am 2. Dezember 2015 wurden der Osnabrücker Spezialpapierhersteller und der französische Papierhersteller Canson in Paris mit dem Sonderpreis der Deutsch-Französischen Industrie- und Handelskammer für ihre Zusammenarbeit ausgezeichnet. Inhalt der Kooperation ist die gemeinsame Entwicklung von Papieren für den hochwertigen Fotodruck. Fine-Art-Rohpapiere von Canson werden mit innovativen Coatings der Felix Schoeller Group beschichtet. Die Kombination ergibt hochqualitative Papiere für anspruchsvolle Fotografien. > www.felix-schoeller.com

IMAGING OF THINGS Auf der Efl-Hausmesse Connect in Las Vegas hat Efl die Online-Community «Imaging of Things» vorgestellt, ein Forum zum Austausch mit Kollegen und Kunden, die auf der Suche nach innovativen Printanwendungen sind. > www.imagingofthings.com

TICKET-VORVERKAUF Die drupa wird 2016 wieder zum Magnet für die Branche. Mitglieder der Druck- und Medienverbände erhalten Sonderkonditionen für den Ticketkauf, teilt der bvdm mit. «Noch spannender als bisher wird das Konferenzprogramm. Hier wird mit neuen Lösungen in den Bereichen Printed Electronics, 3D-Druck, Multichannel-Anwendungen oder digitalen Drucktechniken unter Beweis gestellt, welches Potenzial in Print steckt», kommentiert Dr. Paul Albert Deimel, Hauptgeschäftsführer des bvdm und Mitglied des drupa-Komitees.

21 NEUE MITGLIEDER Der Verband Druck und Medien Bayern (VDMB) freut sich über den anhaltenden Zuwachs von neuen Unternehmen. Das grösste bayerische Branchennetzwerk der Druckindustrie hat mit 21 Neumitgliedern im vergangenen Jahr eine signifikante Anzahl neuer Betriebe für den Verband gewinnen können. > www.vdmb.de

PAPIERPARTNER Die E-Commerce-Plattform Metapaper wächst über Plan. «Auch 2015 konnten wir stärker zulegen als gedacht», sagt Axel Scheufelen, Gründer von Metapaper. «Auch für 2016 gehen wir von einem weiteren Wachstum von 30 bis 40 Prozent aus. Dank der guten Unternehmensentwicklung werden wir in diesem Jahr deshalb mehr ins Marketing und in unseren Online-Shop investieren.» Im April und Mai 2016 wird Metapaper der Papierpartner des ADC Festivals in Hamburg, eines der zentralen Events der deutschen Kreativszene, und der Designkonferenz «Typo Berlin» sein. > www.metapaper.de

ZIEGLER PAPIER STELLT PRODUKTION EIN AUS FÜR FEIN- UND SPEZIALPAPIERE AUS GRELLINGEN

Die Ziegler Papier AG wird ihre Papierproduktion im Werk Grellingen (unweit von Basel) einstellen. Dies teilte das 155 Jahre alte Familienunternehmen mit. Die Entscheidung, die Produktion nicht mehr weiterzuführen, wird mit anhaltenden Über-

Trotz des grossen Engagements der Mitarbeiter und trotz kostensenkender Massnahmen müsse der Betrieb aufgrund dieser widrigen Umstände eingestellt werden.

Ziegler stellte jährlich etwa 72.000 Tonnen Papiere für



kapazitäten am Markt, der ungünstigen Wechselkurs-situation in der Schweiz und des daraus entstehenden grossen Preisdrucks begründet. Die Produktion werde deshalb voraussichtlich Ende April 2016 eingestellt. Betroffen sind rund 100 Mitarbeiter.

Die Ziegler Papier AG hat in den vergangenen Jahren diverse Innovations- und Effizienzsteigerungsprojekte umgesetzt und weiterhin investiert. Doch nun seien die Möglichkeiten ausgeschöpft, weitere Kostenreduktionen machten keinen Sinn, teilt das Unternehmen mit. Es sei auch nicht davon auszugehen, dass sich die Aussichten für den Papierhersteller in den nächsten Jahren grundlegend verbessern würden, zumal sich auch auf der Rohstoffseite keine preisliche Entspannung abzeichne.

den Offsetdruck, Spezial- und Trägerpapiere her und zählt sich bei Inkjet-Papieren zu den Innovationsführern. Die Ziegler Papier AG wurde 1861 gegründet. Nach fünf Ziegler-Generationen wurde das Unternehmen vor sieben Jahren an die heutigen Besitzer Philipp Kuttler-Frey und Isabel Frey Kuttler verkauft.

Zuversicht

LACK- UND FARBEN-KONJUNKTUR

Nach einem relativ schwachen Jahr 2015 rechnet die deutsche Lack- und Farbenindustrie für 2016 wieder mit einer leicht ansteigenden Produktion. Diese Einschätzung gibt der Verband der deutschen Lack- und Druckfarbenindustrie (VdL) trotz des schwierigen wirtschaftlichen Umfelds zum Beginn des Jahres 2016 ab. Der VdL prognostiziert eine Produktionsmenge von 2,1 Mio. Tonnen Lacken und Farben im Wert von 6,7 Mrd. Euro. Gegenüber 2015 werden Produktionsmenge sowie Inlandsverbrauch wahrscheinlich um rund 1,5% zulegen. Diese Zahlen beinhalten auch Bautenfarben und -lacke, Industrielacke, Autoserienlacke, Holz- und Möbelloacke sowie Korrosionsschutzfarben für den Maschinenbau und die Elektroindustrie.

Die Druckindustrie ist für 2016 optimistischer als im vergangenen Jahr, möglicherweise ist damit auch ein Ende des Schrumpfungsprozesses bei den Publikationsdruckfarben in Sicht. Druckfarben für Verpackungen werden weiterhin tendenziell wachsen und sich nach den aktuellen Konsumententrends ausrichten. Der Digitaldruck wird – wenngleich auf niedrigerem Basisniveau – deutliche Zuwächse in den Bereichen verzeichnen, in denen die spezifischen Vorteile dieser Drucktechnologie gezielt zum Einsatz kommen können.

> www.vci.de



DRUCKMARKT
macht Entscheider entscheidungssicher

Onlineprinters

**500.000. KUNDEN
BEGRÜSST**

Auch im elften Jahr ihres Bestehens entwickelte sich die Onlinedruckerei Onlineprinters GmbH dynamisch weiter. Das Unternehmen, das die-druckerei.de sowie 14 weitere internationale Online-shops unter dem Markennamen Onlineprinters betreibt, gewann deutlich an Neukunden und konnte im Dezember 2015 seinen 500.000. Kunden begrüßen. Die Belegschaft wuchs im Jahresverlauf auf 600 Mitarbeiter, insgesamt hat das Unternehmen 2015 mehr als 2,1 Mrd. Druckprodukte hergestellt. Im Laufe des Rekordjahrs investierte Onlineprinters Millionenbeträge in Infrastruktur, Druck- und Weiterverarbeitungsanlagen. Mit über 110 Offset-Druckwerken bleibt Onlineprinters europaweit der grösste Druckbetriebe, der im 3b-Format druckt.

› www.onlineprinters.com

Manfred Henn GmbH

**WOLF-GRUPPE
EXPANDIERT WEITER**

Zum 1. Januar 2016 hat die in Ingelheim ansässige Wolf-Gruppe die Mainzer Manfred Henn GmbH übernommen. Die Manfred Henn GmbH war ein im Rhein-Main-Gebiet tätiger Dienstleister für Gestaltung & Layout, Corporate Publishing sowie digitale und analoge Umsetzung. Manfred Henn freut sich über die Übernahme durch die Wolf-Gruppe, denen er seinen ehemaligen Kundstamm überträgt.

«Mit der Übernahme nimmt die Wolf-Gruppe einen weiteren Schritt zum Komplett-dienstleister. Ziel ist es, den Kunden von der Gestaltung bis zum fertigen Druckprodukt eine komplette Produktion anzubieten», sagt



Thorsten Winternheimer,
Geschäftsführer

der Wolf-Gruppe. Er ist besonders stolz darauf, dass es sich bei der Übernahme der Manfred Henn GmbH um die zweite Übernahme der Wolf-

Gruppe innerhalb von nur 12 Monaten handelt. Zuletzt wurde 2015 die Druckerei Sturm & Sohn übernommen. Dies zeigt deutlich den aufsteigenden Trend der Wolf-Gruppe, der sich in den letzten Monaten auch mit steigenden Quartalszahlen zum Ausdruck gebracht hat. Die Wolf-Gruppe wurde 1913 als «Rhein Hessischer Beobachter» gegründet. Heute stellt das Ingelheimer Medienhaus neben dem Traditionsunternehmen Wolf Ingelheim im Bereich des Drucks eine Vielzahl unterschiedlicher Dienstleistungen wie hochwertige Veredelung durch die Wolf Manufaktur, Geschenkboxen der Wolf Collection, IT-Service durch Loup Solution oder den Onlineshop mappen24.de zur Verfügung.

› www.wolf-ingelheim.de

Metsä Board wurde von der **CDP**, der internationalen Non-Profit-Organisation zur Förderung nachhaltigen Wirtschaftens, in Anerkennung der Qualität der offengelegten Klimaschutzdaten als führendes nordisches Unternehmen gewürdigt. • **Canon** feierte kürzlich die Produktion von 80 Millionen EOS Kameras mit wechselbarem Objektiv. • Die **Durst Water Technology** wurde von **FEFCO**, dem Europäischen Verband der Wellpappenhersteller, mit dem Innovation Award in Bronze ausgezeichnet. • Die **Samsung Electronics GmbH** in Deutschland erhielt für ihr 100. Druckermodell den Blauen Engel und nahm die Auszeichnung als Anlass, dem **NABU** (Naturschutzbund Deutschland) 100 dieser Drucker mit dem Blauen Engel zu schenken. • Der Siegburger Druckfarbenhersteller **Siegwerk** eröffnete zum 1. Januar 2016 erstmals eine Vertriebsniederlassung in den Niederlanden. Das neue Büro in Utrecht wird eng mit der bestehenden belgischen Niederlassung zusammenarbeiten. • **Kyocera Document Solutions** hat sein seit dem Jahr 2005 bestehendes Engagement beim Fussball-Bundesligisten **Borussia Mönchengladbach** verlängert. • Die Integration in die **RattPack-Gruppe** vor einem Jahr hat sich für die **Pawag** schnell bewährt. Der Verpackungsspezialist schliesst bereits das erste Geschäftsjahr mit dem besten Umsatz der Firmengeschichte ab. • **Canon** wurde für sein Laser Cartridge Recycling Programm mit dem «People's Choice Award» bei den «Circulars 2016» ausgezeichnet. Damit werden Personen und Organisationen geehrt, die einen Beitrag zur Förderung der Prinzipien der Kreislaufwirtschaft geleistet haben und deren Wachstum nicht vom Verbrauch knapper Ressourcen abhängt. •

RAPID
TRANS UT

Unsere Schnellste!

Zusammentragen • Broschürenfertigung

Neues,
dynamisches Design

Höhere
Produktivität

Automatische
Formatumstellung

Duplex



www.mkwgmbh.de

MKW Graphische Maschinen GmbH • D-56766 Ulmen • Am Weiher • Telefon +49 (0)2676 93050

**Graphische
Maschinen**

Corbis-Bilder

DEMNÄCHST BEI GETTY IMAGES

Das berühmte Foto der Bauarbeiter auf dem Rockefeller Center und auch das von Albert Einstein mit der ausgestreckten Zunge gehören zur Bilderbibliothek der Agentur Corbis, die Microsoft-Gründer Bill Gates aufgebaut hat. Nun hat er sie an die Unity Glory International, eine Tochter der chinesischen Visual China Group VCG, verkauft. Die wiederum hat eine Vertriebs-Partnerschaft mit der amerikanischen Getty Group geschlossen, dem bisher größten Konkurrenten

OWM

WERBUNG MUSS BESSER WERDEN

«Die Digitalisierung ist der grosse Wachstumstreiber, aber auch der grosse Unsicherheitsfaktor. 2016 muss sich die Branche mit hohem Tempo weiter professionalisieren», sagte die OWM-Vorsitzende Tina Beuchler auf dem Deutschen Medienkongress. «Schlüssel zur notwendigen Professionalisierung sind das Etablieren von Marktstandards in Messung und Abrechnung sowie der Einsatz für die Akzeptanz von Onlinewerbung durch alle Marktpartner.» Es reiche

Schweizer Werbemarkt

WACHSTUM NACH VIER JAHREN

Obwohl der Dezember nach der Erhebung des Marktforschungsunternehmens Media Focus einen Rückgang der Werbeausgaben gegenüber dem November 2015 auf 446 Mio. Franken (Brutto) aufwies, lag er 2,5% über dem des Vorjahres. Damit schloss das Werbejahr 2015 mit einem Gesamtumsatz von 4,949 Mrd. CHF und liegt etwa 1% über dem Vorjahr. Damit ist der Werbemarkt in der Schweiz nach vier Jahren Stagnation wieder leicht gewachsen. Bei den Werbeträgern hat sich nach den Zahlen von Media Focus auch 2015 die Verschiebung von den Zeitungen zu den TV-Sendern, dem Internet und zur Ausserwerbung mit Plakaten fortgesetzt. So flossen 2015 noch 40,6% der Werbefranken in die Presse. Im Vorjahr waren es noch 42,1%. Der Anteil der TV-Werbung stieg von 32,8% auf 33,3%, der des Internets von 3,4% auf 4,5% Prozent. Für Plakatwerbung wurden 11,8% aller Werbebudgets eingesetzt nach (+0,4%).

Gleichzeitig stellt Media Focus im Jahresvergleich fest, dass die Konsolidierung bei den Werbetreibenden und den beworbenen Produkten anhält. Im Vergleich zu 2011 hätten 2015 mit einem Minus von 400 Werbetreibenden insgesamt deutlich weniger Unternehmen Werbung gemacht, heisst es. Gleichzeitig sei die Anzahl beworbener Produkte um 3.300 Produkte zurückgegangen.

LEICHTE VERLUSTE FÜR PRINT**DEUTSCHER BRUTTO-WERBEMARKT UM 3,5% GEWACHSEN**

Nach der Bruttowerbemarktbilanz des Marktforschers Nielsen haben deutsche Unternehmen im abgelaufenen Jahr 29,2 Mrd. Euro für Werbung ausgegeben und damit 3,5% mehr als 2014. Werbung auf mobilen Geräten wuchs um 58% auf nunmehr 300 Mio. Euro. Im Internet blieben die Werbeausgaben mit rund 3,0 Mrd. Euro auf fast gleichem Level (+0,1%). Dagegen wuchs TV weiter: Mit 13,8 Mrd. Euro verzeichnete das Fernsehen ein Wachstum von 5,4%. Im Kino stiegen die Bruttowerbeausgaben um 20,2%. Die Printmedien mussten wieder leichte Verluste in Höhe von 0,8% hinnehmen, wobei Fachzeitschriften ein leichtes Plus von 0,5% aufweisen konnten. Grössere Verluste gab es bei den Publikumszeitschriften (-1,8%). Unter den Unternehmen mit den höchsten Werbeausgaben liegt wie bisher Procter & Gamble ganz vorne. Das Unternehmen investierte rund 600 Mio. Euro in seine Werbung und damit 6,7% mehr als im Vorjahr. Die werbestärkste Branche ist weiter

die Automobilindustrie. Trotz verringerter Budgets im Segment der Pkw um 5,4% gegenüber dem Vorjahr kam die Branche auf Ausgaben von 1,7 Mrd. Euro. Zweistelliges Wachstum gab es bei den Produktgruppen Arzneimittel, Mobilnetz, Möbel und Einrichtungen sowie E-Commerce mit Plus 22,7%.

Die Bruttowerbeausgaben, wie sie Nielsen Media Research ausweist, sind allerdings mit Vorsicht zu geniessen und können ein verzerrtes Bild des Werbemarktes darstellen, da sie die am Markt möglichen Maximal-einnahmen darstellen. Die tatsächlich von den Kunden bezahlten Preise (Bruttopreis abzüglich Rabatte, Agenturkosten und Mittlergebühren) stellen die Nettoeinnahmen dar, wie sie der Zentralverband der Deutschen Werbewirtschaft (ZAW) ausweist. Die Brutto-Netto-Schere zwischen den formell ausgewiesenen und tatsächlich erzielten Werbepreisen betrug in den letzten Jahren etwa ein Drittel.

corbis
IMAGE MATTERS

von Corbis. Der Verkauf umfasst die etwa 100 Millionen Bilder und die Filmarchive von Corbis Images, Corbis Motion und Veer sowie alle damit verbundenen Marken und Warenzeichen. Die Bilder und Filme werden demnächst neben der bestehenden Getty Images Sammlung von nahezu 200 Millionen Bildern verfügbar sein.

nicht, die Zunahme von Ad-blockern allein technologisch und juristisch auszubremsen, vielmehr sei es notwendig, nach den Ursachen zu fragen und dabei den Konsumenten stärker ins Zentrum zu stellen. «Alle an der werblichen Wertschöpfungskette Beteiligten sind gefordert, Verantwortung für den Markt zu übernehmen. Dazu gehört auch, dass die Vermarkter ihr Inventar nicht überfrachten, dass Mediaagenturen verantwortungsvoll beraten und dass die Werbungtreibenden gemeinsam mit ihren Agenturen Onlinewerbung schaffen, die informativ, gleichzeitig kreativ ist und die Spass macht», so Tina Beuchler.

GWA Jahrbuch

AGENTURPORTRAITS 2016 AB SOFORT ERHÄLTlich

Der Gesamtverband Kommunikationsagenturen GWA hat das Jahrbuch «Agenturportraits 2016» publiziert. Das 230 Seiten starke Nachschlagewerk beinhaltet Portraits führender Kommunikations- und Werbeagenturen, zeigt ihre Leistungsspektren, aktuelle Kampagnenbeispiele und Kommunikationslösungen. Neben den Agenturportraits beinhaltet die Publikation Beiträge zu aktuellen Entwicklungen in der Agenturbranche und dem deutschen Werbemarkt.



«Agenturportraits 2016» ist ab sofort für 78,00 € im FAZ Buch-Verlag erhältlich. > www.gwa.de

NEUE QUALIFIZIERUNGSREIHE ONLINE-PRINT WILL GELERNT SEIN

Europaweit einzigartiges Qualifizierungsmodell: Impulsseminare für Manager und Geschäftsführer informieren über Strategien und künftige Trends bei E-Commerce-Geschäftsmodellen für Druckereien. Ausserdem gibt es eine modulare Fortbildung zum E-Business-Print-Manager.

Das Internet hat die Druck- und Medienindustrie in kurzer Zeit nachhaltig verändert. 1.600 Online-Shops von Druckereien im deutschsprachigen Raum zeigen, dass viele Unternehmen aus der Druckindustrie auf das Internet als neuen Vertriebskanal zur Erschliessung neuer Zielgruppen setzen. Nach Branchenstudien arbeiten allerdings nur rund 160 von ihnen profitabel. Fehlendes oder nicht ausreichend vorhandenes digitales Know-how ist der wichtigste Grund für den ausbleibenden Erfolg. «Nur wer seine Kunden und deren Einkaufsverhalten im Netz kennt, wer weiss, wie die eigene Shop-Oberfläche funktionieren muss, wer Expertise im Online-Marketing besitzt und wer die eigenen Prozesse sauber aufstellt und durchautomatisieren kann, wird mit Online-Print auch Geld verdienen», ist **Holger Busch**, Hauptgeschäftsführer des VDMB, überzeugt.



Genau hier setzt die speziell für die Unternehmen der Druckindustrie entwickelte Impuls- und Qualifizierungsreihe des Verbands Druck und Medien Bayern und der Fachexperten von zipcon consulting und manyimize consulting an. In zwei Qualifizierungsreihen werden Unternehmer und Geschäftsführer einerseits und operativ tätige Projektverantwortliche andererseits fit gemacht für die Strategien und für erfolgreiche Geschäftsmodelle in den digitalen Märkten des Online-Printing.

In den Impulsseminaren speziell für Unternehmer und Geschäftsführer werden aktuelle und zukünftige Trends im E-Commerce beschrieben und konkrete Ableitungen für die Strategie im eigenen Unternehmen aufgezeigt. Ergänzt wird dies durch die Analyse erfolgreicher Geschäftsmodelle sowie der Darstellung der neuen Spielregeln im Online-Marketing anhand zahlreicher Auswertung von Best-Cases.

«Denn es ist nicht mehr die Frage, ob eine Druckerei das Internet für sich nutzen



möchte, sondern nur noch «wie» er es einsetzen kann», sagt **Bernd Zipper**, CEO von zipcon consulting. Der Erfolg im E-Business-Print hängt aber nicht nur

von einer klaren und gut überlegten Strategie ab, sondern mindestens genauso vom digitalen Know-how der eigenen Mitarbeiter. Ein zweiter Baustein der neuen Qualifizierungsreihe ist deshalb die Fortbildung der operativ Verantwortlichen zum zertifizierten E-Business-Print-Manager. In fünf Modulen vermittelt diese Seminarreihe an jeweils zwei Tagen die Auswirkungen der Digitalisierung, den Umgang mit den neuesten digitalen Tools und zeigt praxisnah, welche Spielregeln im E-Commerce unbedingt beachtet werden müssen. Damit wird der Grundstein gelegt, um in Zukunft erfolgreiche Angebote im E-Business-Print aufzubauen oder nachhaltig den eigenen Online-Shop zu optimieren. Insgesamt bietet somit die E-Business-Print-Qualifizierungsreihe sowohl einen fundierten Einstieg in neue Erlösmodelle als auch das notwendige Know-how, um bestehende Online-Shops der Druckunternehmen systematisch zu verbessern.

«Wir sind stolz, dass wir in Zusammenarbeit von VDMB, zipcon consulting und manyimize consulting, mit der gebündelten Kompetenz erfahrener Experten im Online-Business, ein solches europaweit einzigartiges Qualifizierungsmodell entwickeln konnten. Denn eines ist klar: Die Digitalisierung ist auch in der Druckindustrie schon längst angekommen und eine wichtige Ergänzung der bestehenden Geschäftsmodelle, um die Zukunftsaussichten in der Druckindustrie entscheidend zu verbessern», sagt Holger Busch. Die neuen Qualifizierungsangebote im Geschäftsfeld E-Business Print werden von allen Druck- und Medienverbänden in Deutschland und Österreich unterstützt.

› www.vdmb.de

Hunkeler

NACHFOLGEPLANUNG UMGESETZT

Stefan Hunkeler tritt als Mehrheitsaktionär und Präsident des Verwaltungsrates der Hunkeler Gruppe in die Fussstapfen seines Vaters Franz Hunkeler, der das von ihm seit 1990 geführte Präsidialamt am 1. Februar 2016 abgibt, dem Unternehmen aber weiterhin als Verwaltungsratsmitglied erhalten bleibt. Stefan Hunkeler trat 1999 in die Firma ein und führte die Hunkeler Gruppe bis Januar 2016 als CEO und Delegierter des Verwaltungsrates. Von ihm übernimmt

FFI kooperiert

INFORMATIONEN VOM UDH

Zur Stärkung seiner wirtschaftspolitischen Kompetenz hat sich der Fachverband Faltschachtelindustrie e. V. (FFI) per Kooperationsvertrag dem UDH Unternehmerverband Deutsches Handwerk im Zentralverband des Deutschen Handwerks (ZDH) angeschlossen. Als Wirtschaftsverband der Faltschachtelindustrie bietet der FFI seinen Mitgliedern qualifizierte Informationen bei Branchenthemen und ist Interessenvertreter gegenüber Medien, Politik und Verwal-



Franz Hunkeler (Mitte) mit seinen Söhnen Stefan (rechts) und Michel vor dem neu errichteten Erweiterungsbau für die Produktion der Hunkeler Gruppe in Wikon. Die beiden Brüder halten zusammen 100% des Aktienkapitals.

nun Michel Hunkeler, der seit August 2015 operativ im Unternehmen tätig ist, als CEO die operative Geschäftsführung des Unternehmens. Die Verantwortung für Marketing und Vertrieb übergibt Michel Hunkeler an Hans Gut, der als langjähriges Geschäftsleitungsmitglied bisher das Marketing leitete. Er übernimmt auch die Zuständigkeiten von Erich Hodel, Leiter Verkauf, der im April 2016 zu Hunkeler Systeme wechseln wird.

Seit der Gründung 1922 wird die Hunkeler AG stets von Mitgliedern der Familie Hunkeler geführt.

› www.hunkeler.ch

tung. Um den Faltschachtel-Unternehmen in Zukunft relevante und aktuelle Wirtschafts-Informationen über Steuern, Finanzierung, Umwelt, Energie, Digitalisierung, Industrie 4.0, Fachkräftemangel und Berufsbildung zukommen zu lassen, kooperiert der FFI mit dem ZDH, der den FFI-Unternehmern entscheidungsrelevante Expertise zur Verfügung stellt. Im Gegenzug erhält der ZDH durch die Kooperation mit dem FFI qualifizierte Folgeabschätzungen zu den Auswirkungen politischer Vorhaben auf die Verpackungsindustrie.

› www.ffi.de

Braun Digitaldruck ERNEUERUNG DES MASCHINENPARKS

Im Herbst 2015 erneuerte die Braun Digitaldruck Ulm GmbH Teile ihres Maschinenparks. Mit der Xeikon 5000, einer digitalen Rollendruckmaschine, sollen aussichtsreiche Geschäftsfelder weiterentwickelt werden. Die Xeikon 5000 ermöglicht den beidseitigen Druck bei einer Arbeitsbreite von 50 cm und ist prädestiniert für die Produktion von «Handtuchplakaten», wie Inhaber Joachim Braun scherzhaft die Langbahnplakate bezeichnet. Er sieht grosses Potenzial in diesem Geschäftsfeld. Die



Braun Digitaldruck; Xeikon 5000 mit Joachim Braun.

Langbahnen heben sich ab von den üblichen Plakatformaten und sind für Schaufensterdekorationen, Promotionaktionen oder auch saisonale Verkaufsaktionen geeignet. Auf Polyesterfilm gedruckt, können sie gerollt und später wieder eingesetzt werden, ohne dass die Planlage beeinträchtigt wird. Die Xeikon 5000 druckt über 1.000 m²/h. Die Software rechnet Text- und Bildelemente separat, sodass ohne verminderte Druckgeschwindigkeit bei jedem gedruckten Exemplar Text- oder Bildelemente ausgetauscht werden können. Auf diese Weise sind verschiedene Bild-, Text- oder Sprachversionen realisierbar.

› www.braun-digital.de

IBO in Mögglingen INVESTITION IN DIE ZUKUNFT

Zwei ältere Modelle raus, der neue Alegro von Müller Martini rein. Für Martin Ekstein, Inhaber und Geschäftsführer der 20 Mitarbeiter beschäftigenden Industrie Buchbindelei Ostalb (IBO) im süddeutschen Mögglingen, gibt es nur ein Rezept, um schlechten Margen entgegenzuwirken. «Wir brauchen einen Klebebinder für Grossauflagen über 500.000 und kleinere Jobs unter 1.000 Exemplaren, für Produkte mit vier oder 60 Bogen, mit hoher Formatvariabilität und kurzen Umrüstzeiten. Da überzeugt mich der Alegro als Investition in die Zukunft.»

Die neue Klebebindelinie, zu der eine 24-Stationen-Zusammentragmaschine 3692 mit Asir 3, PUR-Auftragssys-



tem mittels VPN-Düse, Frontschneider Frontero für Klappenbroschüren, Dreischneider Solit und Buchstapler CB18 gehören, soll IBO auch neue Märkte erschliessen. Zum Beispiel die Weiterverarbeitung digital gedruckter Bogen. «Denn der Alegro ermöglicht uns», so Martin Ekstein, «eine deutlich höhere Flexibilität, und wir können dank der schnellen Umrüstzeiten auch mal einen kleinen Job in eine Grossauflagen-Produktion zwischenschieben.»

› www.mullermartini.com

Polyprint DEUTSCHLANDS ERSTE XEROX iGEN 5

Als erste Druckerei Deutschlands hat der Berliner Digitaldrucker Polyprint seinen Maschinenpark um die Xerox iGen 5 erweitert. Aufgrund der verbesserten Farb- und Druckqualität sowie der XXL-Formatvergrösserung will Polyprint seine Flexibilität, Effizienz und das Druckvolumen steigern.

Für Polyprint ist die Erweiterung seines High-End-Maschinenparks ein wichtiger Schritt in der Fortentwicklung seines Druck- und Serviceportfolios. Seinen Anspruch an höchste Qualität im Digitaldruck will das Unternehmen mit der Xerox iGen 5 ausbauen.

Die Xerox iGen 5 ist laut Angaben von Xerox das produktivste digitale Drucksys-

tem auf dem Markt und liefert eine bisher unerreichte Automatisierung und Intelligenz im gesamten Druckprozess. Mit der Erweiterung des Farbraums um die Zusatzfarben Orange, Blau und Grün sei es möglich, nahezu alle Schmuckfarben und die Markenfarben von Polyprints Kunden genauer abzubilden.

› www.polyprint.de

Artur Theis GmbH FALTSCHACHTELN IM DIGITALDRUCK

Die Artur Theis GmbH, Mitglied der Edelman-Gruppe, hat eine neue Digitaldruckmaschine, eine HP Indigo 30000 Digital Press, in Betrieb genommen. Damit steigt der Spezialist für Faltschachteln im Health-Care-Markt in den digitalen Verpackungsdruck ein. Mit der Produktion von Verpackungen in Kleinstmengen sowie Personalisierung oder Indivi-



Artur Theis steigt mit einer HP Indigo 30000 in den Digitaldruck ein. Von links: Manuel Schrutt, Sales Manager Labels & Packaging Europe bei HP, Christoph Kreiser, CEO der Artur Theis GmbH, Thorsten Wessler, Operator.

dualisierung kann Arthur Theis nun mit höchster Flexibilität auf aktuelle Kundenanforderungen eingehen und innovative Mehrwerte bieten.

Die HP Indigo 30000 Digital Press ist die erste HP-Indigo-Digitaldruckmaschine, die speziell für die Herstellung von Faltschachteln entwickelt wurde. Die Maschine bedruckt Bogenformate bis 750 mm mit bis zu sieben Farben. Mit einer Druckgeschwindigkeit von bis zu 4.600 Bg./h im Enhanced Mode ermöglicht sie hohe Produktivität und fügt sich nahtlos in bestehende Arbeitsabläufe ein. Durch eine Inline-Priming-Einheit wird grosse Flexibilität beim Bedrucken handelsüblicher Substrate erreicht.

Mit der zusätzlichen Inline-Lackiermaschine Tresu ICoat 30000 können die bedruckten Bogen mit wasserbasierenden oder UV-aushärtenden Lacken beschichtet werden. Diese verhindern die Migration möglicher Schadstoffe. Dadurch erfüllen die Verpackungen die Hygienestandards, die im Pharma- und Kosmetikbereich gefordert sind, und verleihen den Faltschachteln zudem eine hochwertige Optik.

› www.edelmann.de

allflex DIGITALDRUCK MIT HP ERWEITERT

Der Verpackungsveredler allflex Folienveredlung aus Aachen installiert eine HP Indigo 20000 Digital Press. Das Tochterunternehmen der Bagel Packaging will auf der Digitaldruckmaschine für flexible Verpackungen kleine und mittlere Auflagen produzieren. Die HP Indigo 20000 druckt mit Geschwindigkeiten von bis zu 42 m/Min. von der Rolle und lässt sich für flexible Verpackungen, Etiketten und Shrink Sleeves auf Folie oder Papier im 4-, 5-, 6- und 7-Farbdruk einsetzen.

› www.hp.com

› www.allflex.de

KODAK NEXPRESS 2500

SCHNELL BEI KLEINEN AUFLAGEN

Digitaldruck ist für die Druckerei K. Wolf GmbH nichts Neues. Schon seit dem Jahr 2000 druckt der in Ingelheim am Rhein beheimatete Betrieb digital in Schwarz-Weiss und Farbe. Neu ist jedoch eine digitale Kodak Nexpress 2500 Farbdruckmaschine, die im Dezember 2015 in Betrieb genommen wurde und ein umfangreiches Aufgabenpensum zu bewältigen hat.

Text und Bild: Kodak

Die Druckerei K. Wolf hat in den vergangenen zehn Jahren in der Wolf-Gruppe mit heute insgesamt 60 Beschäftigten um das Kerngeschäft Druck und Weiterverarbeitung herum diverse Satelliten – Marken, Unternehmen und Webshops – etabliert. Diese Satelliten richten sich mit Produkten oder Dienstleistungen, die alle mit dem Druck zu tun haben, an unterschiedliche Zielgruppen, erklärt Geschäftsführer Thorsten Winternheimer.

So widmet sich etwa die Melsbach Wolf GmbH dem Apothekenbedarfshandel (Werbemittel, Druck-Erzeugnisse, Verpackungen) und Wolf Präsenze mit Standorten in Ingelheim und Berlin ist ein Verlag für Geschenkartikel, die an den Einzelhandel vertrieben werden. Unter der Marke Wolf-Collection werden hochwertige, kreative Werbemittel und Geschenkartikel entwickelt, hergestellt und vermarktet.

Plattform für vielseitigen Druck

Daneben steht die Marke Wolf Manufaktur für Printprodukte, die unter anderem mittels Letterpress, Heissfolien- oder Blindprägung, Reliefstanzung, Laserstanzung oder Lackierungen hoch veredelt werden. Bei diesen und weiteren Geschäftsaktivitäten bilden der Offsetdruck im B3- und 50 x 70-cm-Format und der Digitaldruck zentrale Funktionen.

«Wir haben ein zuverlässiges, produktives Arbeitstier gesucht, mit dem wir in Ergänzung zu unserer Offsetkapazität den qualitativ anspruchsvollen Druck von kleineren Auflagen für verschiedenen Produktgruppen und Marken bewältigen können», sagt Thorsten Winternheimer. «Wir testeten eine ganze Reihe von digitalen Farbdrucksystemen. Letztlich war es eine ganz enge Entscheidung zwischen zwei Herstellern. Ausschlaggebend war neben der guten Übereinstimmung der Druckergebnisse mit dem Offsetdruck die Bandbreite der auf der Nexpress bedruckbaren Offset-Materialien und -Grammaturen. Das Spektrum ist nach unserem Eindruck um einiges grösser als bei anderen Maschinen. Das ist für unser klassisches Geschäft wichtig, aber zum Beispiel auch für den neuen Webshop packung24.de, den wir vor Kurzem gestartet haben. Auf der Onlineplattform können Kunden individuell angepasste Faltschach-

teln in kleinen Losgrößen ordern. Dank des Digitaldrucks auf der Nexpress kann das Angebot schon bei einem Stück beginnen.»

Schnelle Produktion kleiner Auflagen

Die Ingelheimer Druckerei hat die Nexpress 2500 mit der Light Black HD Dry Ink im fünften Druckwerk. Diese sorgt für eine optimierte Wiedergabe von Hauttönen in Farbbildern sowie von Tonwertübergängen in Schwarz-Weiss-Bildern. Auf dem digitalen Frontend der Druckmaschine läuft die neueste Systemsoftware 15, die neben einem optimierten Passer eine grosse Farbstabilität sowie Smart RGB für optimierten Druck von RGB-Farbbildern unterstützt.

«Bei uns steht die schnelle Produktion kleiner Auflagen mit hohen qualitativen Ansprüchen im Vordergrund. Dabei geht es uns primär darum, kleine Aufträge bei häufigen

Jobwechseln mit geringstmöglichem Vorstufen-, Vorbereitungs- und Rüstaufwand zu drucken und sie anschliessend sofort weiterverarbeiten und/oder veredeln zu können. Hier ist der Digitaldruck natürlich prinzipiell im Vorteil und die unkomplizierte, intuitive Bedienung der Nexpress hilft uns zusätzlich», verrät der Geschäftsführer.

Perfekte Integration in die Workflow-Infrastruktur

Um einen reibungslosen Fluss der Druckdateien zur Nexpress sicherzustellen, wurde das digitale Frontend der Druckmaschine mit dem Prepress-Workflow der Druckerei Wolf integriert. Bei Letzterem handelt es sich ebenso um eine Eigenentwicklung wie beim Management-Informationssystem (MIS) der Druckerei. Das in Kooperation mit einem Softwarehaus entwickelte MIS wird unter dem Produktnamen Keyline auch anderen grafischen Betrieben als SaaS-Lösung angeboten.

Thorsten Winternheimer zur weiteren Integration der Digitaldruckmaschine von Kodak in den Produktionsworkflow: «In der endgültigen Ausbaustufe ab dem zweiten Quartal 2016 werden grundsätzlich unsere Kundenberater selbst die Produktion von Druckjobs auf der Nexpress auslösen können.»

» graphics.kodak.de



Thorsten Winternheimer (links) und Hans-Christoph Frank, beide Geschäftsführer der Druckerei K. Wolf GmbH, an der Digitaldruckmaschine von Kodak.

OSTERMÖLLER VERPACKUNGEN

FLACHBETTSTANZE VON BOBST MIT INLINE-NUTZENTRENNUNG

In der ersten Septemberhälfte 2015 nahm die Ostermöller Verpackungen GmbH & Co. KG in Bünde die weltweit erste Visioncut 106 LER in Betrieb. Bobst hatte diese neu entwickelte Flachbettstanze im 3B-Format mit Inline-Nutzentrennung bei Produktionsgeschwindigkeiten bis 8.000 Bogen pro Stunde Ende Juni 2015 vorgestellt. Neben den kurzen Rüstzeiten und den technischen Features der Visioncut 106 LER war für Olaf Ostermöller vor



In der ersten Septemberhälfte 2015 nahm die Ostermöller Verpackungungen GmbH & Co. KG mit Sitz in Bünde die weltweit erste Visioncut 106 LER in Betrieb.

allem die Möglichkeit der automatischen Nutzentrennung zu wettbewerbsfähigen Kosten ausschlaggebend. «Insbesondere bei Lebensmitteln und technischen Produkten werden Verpackungen zunehmend maschinell aufgestellt und verklebt. Vor diesem Hintergrund wollten wir unbedingt eine Flachbettstanze mit Inline-Nutzentrennung. So können wir die Anforderungen unserer Kunden kompromisslos erfüllen»,

betont der Inhaber und Geschäftsführer des traditionsreichen Verpackungsunternehmens die Bedeutung des Wegfalls eines weiteren manuellen Arbeitsschrittes im Produktionsprozess. Dabei biete die Visioncut 106 LER gleichzeitig die Flexibilität, mit wenigen Handgriffen auf die Ganzbogenausgabe umgestellt zu werden. «Die bisherigen Erfahrungen mit der Stanze haben die Notwendigkeit und Richtigkeit dieser Investitionsentscheidung un-

terstrichen», sagt Ostermüller. «Im Vergleich zu unserem bisherigen Stanzautomaten werden sich die Einrichtezeitpunkte deutlich nach unten bewegen», spricht er einen weiteren Vorteil an. Beispielsweise erlauben die Quick Lock-Rahmen schnelle Wechsel der Stanzwerkzeuge, während die Werkzeugrahmen mit Schnellspannvorrichtung und der Möglichkeit einer genauen Werkzeugjustierung den Maschinenführern die Arbeit beim Einrichten der Ausbrech- und Nutzentrennstation einfach machen.

› www.bobst.com

Kokobu GmbH

**PRODUZIERT AUF
HOHNER HSB 8.000**

Die Kokobu GmbH ist eine drei Jahre junge Hand- und Industriebuchbinderei. Seit letztem Sommer produziert das in Teufen, Schweiz beheimatete Unternehmen auf einem Sammelhefter HSB 8.000 von Hohner. Der Sammelhefter ist mit acht Bogenanlegern, einem Umschlaganleger und einer Handan-



Ein robuster, mit wenigen Handgriffen umgestellter Sammelhefter musste es sein. Das Inhaberehepaar Korinna und Benjamin Korselt (rechts) von der Kokobu AG mit der Grafikerin Gina Montagna und dem Buchbinder Othmar Inauen, vor dem HSB 8.000 von Hohner.

lage ausgerüstet. Ein Zwi-
schenschnittmesser im Trim-
mer erlaubt die Produktion
im Doppelnutzen bei randab-
fallendem Druckbild. Herz-
stück des HSB 8.000 ist die
Drahtheftstation mit vier
Hohner-Heftköpfen.
Inhaber der Kokobu GmbH
sind Korinna und Benjamin
Korselt. Für ihre Aufträge mit
Auflagen ab 500 bis zu meh-
reren zehntausend Exempla-
ren suchten sie einen robust
gebauten Sammelhefter. Er
sollte nicht zu hoch automa-
tisiert und trotzdem mit we-
nigen Handgriffen schnell
umgestellt sein. Im HSB
8.000 von Hohner hätten sie
die richtige Maschine gefun-
den, sagt Benjamin Korselt.
Was ihm gefällt: Alle Format-
änderungen werden auf dem
HSB 8.000 ohne Werkzeuge
eingestellt.

› www.gramag.ch

Kodak Flexcel NX System
QUALITÄTSPLUS
IM GROSSEN FORMAT

Was schon im Kleinen klare qualitative Verbesserungen und lukrative Geschäftsansätze gebracht hat, wird im Grossen noch mehr zur Geltung kommen – vor allem wenn der Markt gezielt danach verlangt. Ein Gedanke, der Werner Frank veranlasste, ein gerade einmal 13 Monate altes Kodak Flexcel NX



Michael Schreiber, Betriebsleiter der Rheinauer Druckvorlagen GmbH (links), und Sascha Lallart vom Vertrieb des Unternehmens am Flexcel NX Wide-C Belichter, der die Herstellung von Flexcel NX Platten in Formaten bis 1.067 x 1.524 mm erlaubt.

Mid System durch ein Kodak Flexcel NX Wide System zu ersetzen. Der Gründer und Geschäftsführer der Rhein-auer Druckvorlagen GmbH hat sein Unternehmen auf Grafik, Reproduktion und Druckformherstellung für den Verpackungsflexodruck ausgerichtet. Aufgrund der stetig wachsenden Nachfrage nach Flat-Top-Dot-Platten hatte der im südwestdeutschen Rheinau ansässige Betrieb im Oktober 2014 ein Flexcel NX Mid System in Betrieb genommen. Damit wurde die digitale Ausgabekapazität vergrößert. Wichtiger aber war, den Kunden im Folien- und Papiersegment Druckformen für den hochauflösenden Flexodruck anbieten zu können. So sollten neue, anspruchsvolle Auftragsbereiche erschlossen werden, die feinere Raster erfordern. Das ist dem Unternehmen gelungen. Ein folgerichtiger Schritt war die Investition in das Kodak

Flexcel NX Wide System mit vorgeschaltetem Kodak Prinergy Workflow-RIP. Seit November 2015 läuft die Produktion auf dem neuen System. Maximal 1.067 x 1.524 mm – fast das Doppelte des zuvor Möglichen – können die mit dem Flexcel NX Wide System hergestellten Flexodruckplatten gross sein. Für hochwertige Wellpappenanwendungen mit Rasterweiten bis 60/cm kommen

Kodak Flexcel NXC Platten in Stärken zwischen 2,84 und 3,94 mm zum Einsatz und für den Papier- und Folien- druck wird der Typ Flexcel NXH verwendet. Mit dem neuen RIP hat das Unterneh- men auch die Kodak Max- tone CX Rasterung erhalten. Das Hybridrasterverfahren unterstützt die hohe Qualität durch sauber gedruckte Ver- läufe ohne Punktabrisse.

› www.kodak.com

Typotron

INVESTITION IN DEN DIGITALDRUCK

Die St.Galler Druckerei Typotron – hervorgegangen aus der Zusammenlegung der Tschudy Druck AG und der Typotron AG Anfang Juli 2015 – investiert in eine HP Indigo 7800. Mit der Bündelung der Kräfte entstanden neue Anforderungen an den bestehenden Digitaldruck. Zusätzliches Volumen, eine



Von links: Sven Bänziger (Chromos AG), Patrick Gimmi (Geschäftsleiter Typotron AG) und Rino Frei (Inhaber Typotron AG).

Umstrukturierung im Bogenoffset und die Erschließung neuer Märkte erforderten eine Neuinvestition im Bereich des Digitaldrucks. Damit auch weiterhin für kleine und mittlere Auflagen ein optimales Ergebnis garantiert werden kann, entschied sich Typotron für den Ausbau der Digitaldruckabteilung und ersetzte die HP Indigo 5500 durch eine 7-Farben HP Indigo 7800. Mit der Kapazitätssteigerung durch die HP Indigo 7800 wird die Lücke zum Offset geschlossen. Der Entscheid, die Maschine mit sieben Farben, Deckweiss und One-Shot-Technologie auszurüsten, ermöglicht es dem St.Galler Unternehmen zusätzliche Dienstleistungen anzubieten und so auf die Marktbedürfnisse zu reagieren.

› www.chromos.ch

› www.typotron.ch

KBA PressSupport 24

WARTUNGEN UND INSPEKTIONEN

Seit 2010 produziert eine KBA Commander-Satellitenrotation bis zu 90.000 vierfarbige Zeitungen pro Stunde bei der Coldsetinnovation Fulda GmbH in Eichenzell. Die hoch automatisierte, 2011 erweiterte Maschine besteht aus drei Rollenwechslern, drei Drucktürmen, einem KF 5-Falzwerk und zahlreichen Zusatzaggregaten zur Inline-Veredelung. Vor Kurzem wurde die langjährige Partnerschaft zwischen KBA und dem hessischen Druckunternehmen durch einen umfassenden Servicevertrag vertieft. «Wir arbeiten seit Jahrzehnten mit KBA zusammen und sind mit der Performance der Commander und dem Service sehr zufrieden. Mit dem Vertrag möchten wir die Produktionssicherheit und -effizienz unserer Maschine weiter steigern», sagt Siegfried Wahl, Prokurist und technischer Leiter bei Coldsetinnovation. Die Vertragslaufzeit beträgt fünf Jahre und kann bis 2025 verlängert werden. Seit Anfang 2016 unterstützen die Würzburger Spezialisten die Druckerei mit regelmässigen Wartungen, mechanischen und elektrischen Inspektionen. Daneben ermöglicht KBA PressSupport 24 rund um die Uhr bei technischen Problemen eine Online-Diagnose und schnelle Hilfe durch Fernwartung.

› www.kba.com

manroland web systems

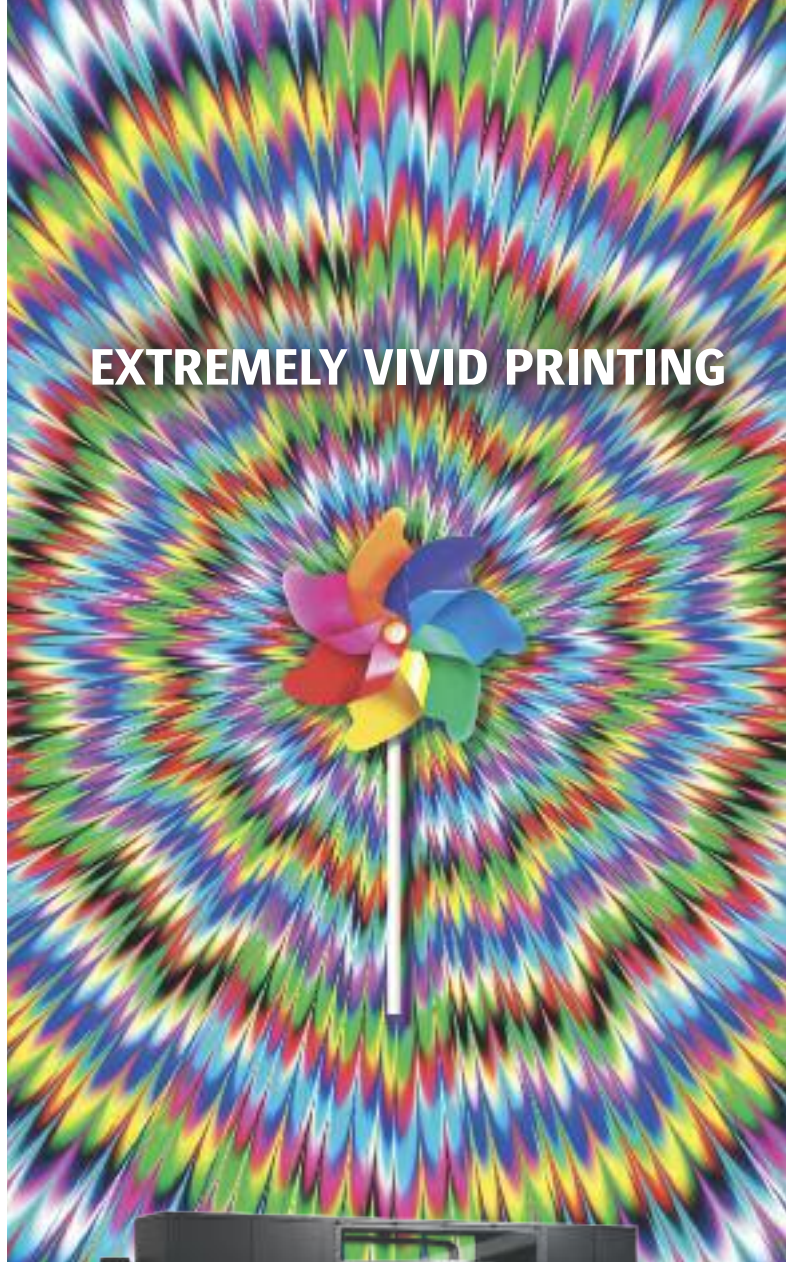
SERVICE-UPGRADE-LÖSUNGEN

Das Druckhaus Adam NG hat gemeinsam mit manroland web systems zu Beginn des Jahres einige Retrofit-Projekte umgesetzt. Die Hard- und Software der Leitstände der existierenden Lithoman und Rotoman Anlagen wurden bei diesem umfassenden e-Upgrade auf den neuesten Stand gebracht, ebenso die Falzsteuerung der Lithoman unter Verwendung der demontierten Hardware als Redundanz für die Rototman. Zur optimalen Nutzung des Workflow-Spektrums wurde der bisherige Pecom PressManager inklusive Software ausgetauscht. Um seinen Kunden weiterhin bestmögliche Qualität liefern zu können, investiert Adam NG nun in ein weiteres Upgrade, einen kompletten Austausch der Inline-Control-Systeme eines Drittanbieters an der Lithoman. Dabei entschied sich das Druckhaus für die Regelung von Farbdichte, Farbbregister und Schnitregister für Systeme von manroland web systems.

› www.manroland-web.com

› www.adamng.de

EXTREMELY VIVID PRINTING



DER NEUE JETI TAURO. FÜR BEEINDRUCKENDE FARBEN, DETAILS UND PRODUKTIVITÄT.

Geblendet von diesen Farben? Das ist der Jeti Tauro-Effekt! **Dieser Premium-Hybrid-UV Inkjet Wide Format Drucker der neuesten Generation** basiert auf unserem umfassenden F&E Know-how und bietet außergewöhnliche Druckqualität bei hoher Geschwindigkeit sowohl für starre als auch für flexible Medien. Er ist **DIE Lösung für Sign und Display**, um die hochvolumige Produktion in brillanten Farben erstrahlen zu lassen.

Lassen Sie sich beeindrucken auf
www.agfagraphics.com.

AGFA 
STAY AHEAD. WITH AGFA GRAPHICS.

ROT An dieser Farbe werden wir in den nächsten Monaten, vielleicht auch das ganze Jahr 2016 nicht vorbeikommen. Die drupa steht ins Haus. Zwar ist noch Zeit, doch die elf Tage vom 31. Mai bis 10. Juni werfen schon jetzt ihre Schatten voraus. Und da wir es weder aufhalten können noch wollen, werfen wir schon jetzt einen Blick in Richtung Düsseldorf.



Seit Jahren geht der Trend im Drucksaal zu Digitalisierung und Automatisierung. Allerdings liegt das Augenmerk dabei auf Druckvorstufe und Druck. Weiterverarbeitung – das «Stiefkind» der Druckindustrie?

«Vernachlässigt, unterschätzt, übergangen – wenn es in der Druckindustrie ein «Aschenbrödel» gibt, dann ist das sicherlich die Weiterverarbeitung», meint Darryl Danielli, Chefredakteur PrintWeek.

Doch angesichts schrumpfender Auflagen und immer enger werdender Zeitfenster seien schlankere Abläufe ein Muss – und

zwar über den gesamten Werdegang einer Drucksache.

Workflow-Automatisierung heisst das Zauberwort – doch ein Workflow ist nur so stark wie sein schwächstes Glied. Eine weitgehend manuelle Weiterverarbeitung geht nicht nur mit unnötigem Arbeitsaufwand, sondern auch mit erhöhten Fehler- und Ausschussquoten einher. Abhilfe verspricht eine neue Generation automatisierter, vielseitig einsetzbarer Weiterverarbeitungslösungen, von

denen einige in diesem Artikel vorgestellt werden. Allerdings kratzt dieser Beitrag lediglich an der Oberfläche und ist unvollständig, was die vielfältigen Möglichkeiten des Finishing angeht.



FINISHING VOM STIEFKIND ZUR ZUKUNFTSTECHNIK

Schneiden, Falzen, Binden, Kaschieren, Konfektionieren – letzte Schritte, die Drucksachen erst zu verkäuflichen Waren machen. Doch ist die Weiterverarbeitung bloss ein Kostenfaktor, ein notwendiges Übel oder nicht doch eine Chance für Wertschöpfung und Wachstum? Wer zur ersteren Auffassung tendiert, unterschätzt den Erfolgsfaktor Finishing im Gesamtprozess.

Von CARY SHERBURNE

Kleinere und variantenreichere Auflagen bei immer knappen Zeitfenstern – in diesem Spannungsfeld bewegen sich die Akteure in der Druckindustrie. Ob bei Akzidenzen oder Verpackungen, bei Mailings oder Grossflächen – jede noch so kleine Leistungsreserve muss im Kampf mit schrumpfenden Margen mobilisiert werden. Für viele heisst die Zauberformel Digitaldruck, doch auch bei konventionellen Druckverfahren geht noch was via Workflow-Automatisierung, kürzeren Rüstzeiten, einem effizienteren Materialeinsatz und weniger Fehlerquellen.

Allerdings liegt das Augenmerk dabei meist auf der Vorstufe und dem Druck. Die Weiterverarbeitung wird all zu oft gleich einem Stiefkind vernachlässigt. In zahlreichen Unternehmen bleibt die Weiterverarbeitung komplex und personalintensiv.

Doch ein Workflow kann nur so stark sein wie sein schwächstes Glied. Deshalb gebührt der Weiterverarbeitung ein gebührenden Platz auch und vor allem in der digitalen Zukunft der Druckindustrie.

Denn angesichts schrumpfender Auflagen und Zeitfenster sind schlankere, wirtschaftlichere Abläufe ein Muss – und zwar über den gesamten Werdegang einer Drucksache. Erst eine automatisierte, perfekt integrierte Weiterverarbeitung kann einem digital aufgestellten Drucksaal sein volles Potenzial entlocken

Kein blosses Anhängsel

Was also kann die Weiterverarbeitung zu einem Erfolgsfaktor machen? Ein gerne vernachlässigter Aspekt ist die Planung. Ein Beispiel: Selbst das raffinierteste, platzsparendste Ausschliessschema hat seinen Zweck verfehlt, wenn es Probleme beim Schneiden, Falzen oder Binden verursacht. Die bisweilen konträren Anforderungen von Druck und Weiterverarbeitung von Anfang an ins Gleichgewicht bringen – das heisst die Weichen stellen für einen schlanken, ressourceneffizienten Workflow. Zweiter Schlüsselfaktor: automatisieren. Eine Workflow-Lösung, die diesen Namen verdient, beseitigt Engpässe im Drucksaal. Muss eine weitgehend manuelle Einrichtung – komplex, personalintensiv, fehleranfällig – in Zeiten von JDF-Jobtickets, Barcodes und elektronisch erfassbaren Markierungen wirklich in Kauf genommen werden?

Zu den Unterstützern einer automatisierten Weiterverarbeitung zählt Xerox. Bereits seit der Einführung der DocuTech-Druckerserie im Jahr 1990 bietet das Unternehmen mit der sogenannten Digital Finishing Architecture eine Schnittstelle zwischen Digitaldruck und Weiterverarbeitung. Unterstützt werden mittlerweile auch Konfigurationen, die Inline- und Offline-Finishing unter einen Hut bringen, da rund zwei Drittel aller Digitaldruck-Erzeugnisse offline weiterverarbeitet werden. Kontinuierlich wächst derweil das Kontingent der

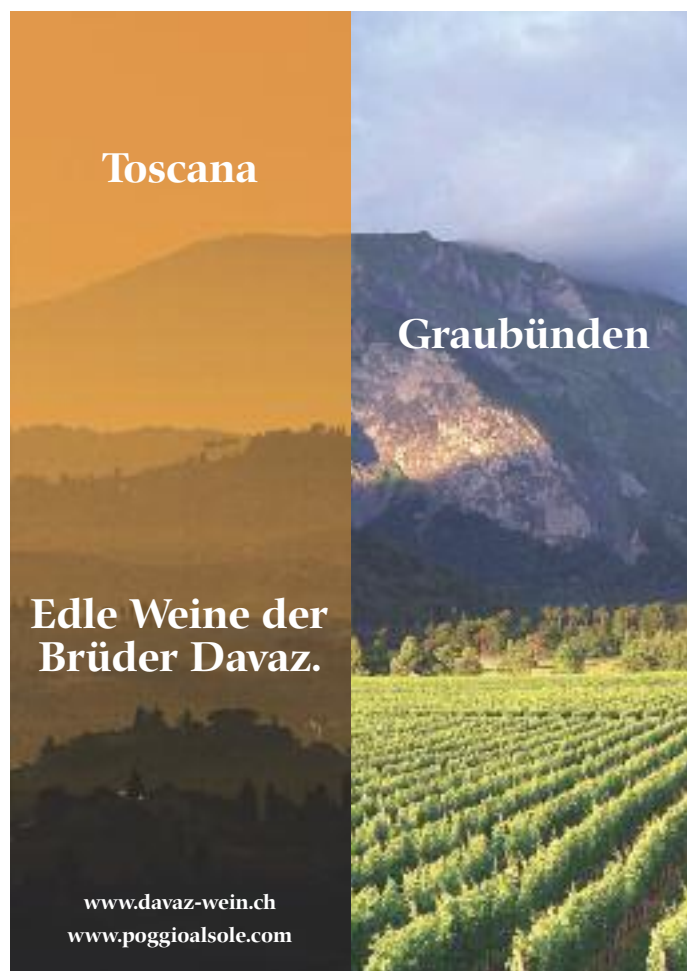
Finishing-Partner – nicht nur im Bogenruck, sondern auch im Inkjet- und Verpackungsdruck.

«Bei einem Durchsatz von gut 200 Aufträgen täglich hat uns die automatisierte Ansteuerung erhebliche Zeiteinsparungen gebracht: Drei bis fünf Minuten pro Job oder zwei bis drei Stunden täglich sind es allein bei den Cuttern. Was bisher zwei Bediener im Zwei-Schicht-Betrieb kaum

bewältigen konnten, erledigt nun ein einziger in einer Schicht», berichtet Peter Xierten, technischer Leiter einer Druckerei in den USA.

Baustein für Baustein

Viele, wenn nicht gar alle Hersteller bieten zudem modular aufgebaute Weiterverarbeitungslösungen. ►



Toscana

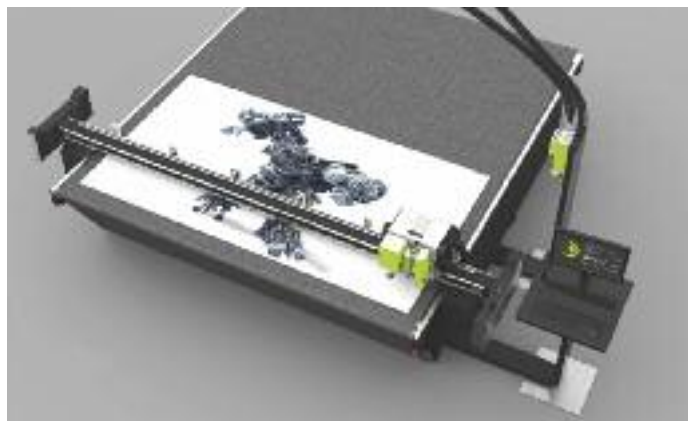
Edle Weine der Brüder Davaz.

www.davaz-wein.ch
www.poggioalsole.com

Graubünden



Ausgefallene oder einfach nur hübsche Lösungen in kleinen Auflagen sind auch mit zeitgemässen Werkzeugen möglich, ohne dass gleich in eine kostenintensive Stanze



samt Stanzformen investiert werden muss. Hierbei spielen auch Schneidetische wie die von Esko eine zunehmend interessante Rolle.

Der Vorteil liegt auf der Hand: Erworben wird nur der aktuell benötigte Funktionsumfang – mit der Gewissheit, dass sich weitere Komponenten jederzeit nachrüsten lassen. Aus einem breiten Spektrum miteinander kompatiblen Modulen können Lösungen nach Mass zusammengestellt werden nach dem Motto «Klein anfangen, bei wachsenden Anforderungen nachrüsten». Von hocheffizienten Teillösungen bis zur komplett integrierten Finishing-Linie reichen die Möglichkeiten.

So viel zu den allgemeinen Herausforderungen und Chancen – doch wie steht es mit dem Finishing in den unterschiedlichen Segmenten?

Mailings als Zukunftsmarkt

Bringt der Siegeszug des Internets über kurz oder lang das Ende der Print-Mailings? Oder das gedruckte Transaktionsdokumente wie Rechnungen oder Kontoauszüge? Wohl nicht so schnell! Denn einschlägige Studien in Europa wie Übersee sprechen eine ganz andere Sprache. Gerade jüngere Verbraucher lassen sich laut Digital Marketing Ramblings (USA) eher von einer gedruckten Aussendung als von einer E-Mail zu einem Kauf verführen (67% bis 92% über alle Altersgruppen). Das deckt sich mit Untersuchungen aus Mitteleuropa. Und mit 76% beziffert Pitney Bowes den Anteil der Unternehmen, die auf einen Mix aus gedruckten und digitalen Medien nicht verzichten wollen.

Allerdings müssen Mailing-Dienstleister im Wettbewerb mit digitalen Medien alle Register der Automatisierung ziehen. In Betracht kommen nicht nur Teillösungen wie Kuvertiersysteme, sondern auch branchenspezifische Workflows.

Nahezu vollständig automatisierte Produktionsumgebungen nach dem Vorbild der «mannlosen Fertigung» in der Industrie haben inzwischen etliche Mailing-Häuser implementiert. Von der Dokumentenerstellung bis zu Kuvertierung und Versand werden sämtliche Prozesse in Echtzeit erfasst. Selbst Nachdrucke erfordern nur in Ausnahmefällen ein manuelles Eingreifen.

Und anhand vielfältiger Berichtformate behalten unternehmerische Entscheider die Fäden fest in der Hand. Der aktuelle Status bei der Auftragsbearbeitung lässt sich jederzeit mitverfolgen, während eine lü-

ckenlose Dokumentation reichlich Material für strategische Entscheidungen liefert.

Vorsprung durch Wertschöpfung

Weg von preissensibler Massenware, hin zu kreativen Spitzenanwendungen – auch bei dieser Strategie kann Weiterverarbeitung eine tragende Rolle spielen.

Ein Durchbruch für innovationsfreudige Verpackungshersteller ist beispielsweise die Schneid- und Rillmaschine aus dem Hause Highcon, die herkömmliche Stanzformen überflüssig macht. Einstand war auf der drupa 2012. Bei Papier und Etikettenmaterialien überzeugt die Maschine wie bei Karton und Mikrowellpappe. Ein reduzierter Zeit-, Material- und Kostenaufwand verbindet sich mit einem ungeahnten Potenzial für kreative Lösungen.

Innovationsstark präsentieren sich auch – um nur einige Hersteller herauszugreifen – Scodix (digitale Hochglanz-Folienprägung mit variabler Flächendeckung), MGI (digitale Lackierung und Folienprägung), Kama (dynamisches Stanzen, registergenaue Heissfolien- und Hologrammprägung) sowie Hunkeler, Thermo- und Standard Finishing (dynamisches, kleinauflagenoptimiertes Stanzen und Perforieren). Verblüffende Potenziale also, auf die auch Hersteller wie Canon, Efl, HP Indigo, Kodak, Konica Minolta, Ricoh, Xeikon oder Xerox aufmerksam geworden sind.

In enger Zusammenarbeit mit Finishing-Spezialisten profilieren sie sich durch Inline- oder Nearline-Weiterverarbeitung – im Rahmen digitaler Gesamtlösungen, die durchaus nicht mehr nur bei Kleinauflagen eingesetzt werden. Immer zahlreicher werden zudem Digitaldrucksysteme, die über ein separates Farbwerk Klarlack auftragen können.

Das Fazit: Drucker, die sich durch pfiffige Akzente (glänzende, seidenmatte oder matte Optik, raffinierte Schneidkonturen, Blind- oder Folienprägung) vom Gros der Mitbewerber abheben möchten, haben die Qual der Wahl.

Doch damit kein falscher Eindruck entsteht: Natürlich sind Stanzen von Bobst oder Heidelberg für grosse Auflagen nach wie vor gefragt.

Schneiden der anderen Art

Rillen, Falzen, Schneiden – Königsdisziplin ist die Weiterverarbeitung seit jeher in der Verpackungsindustrie. Doch wer kann sich angesichts immer zahlreicherer Aufträge bei immer kleineren Stückzahlen noch die Anfertigung von Stanzformen leisten? Digitalisierung heisst auch hier das Zauberwort.

Cutter, Plotter, Laserplotter oder ganze Weiterverarbeitungsanlagen von Anbietern wie Esko, Mimaki oder Zünd sorgen für eine sichere, effiziente Verarbeitung bei minimalem Rüstaufwand. Im engen Zusammenspiel mit dem Digitaldruck und massgeschneiderter Software überzeugen

«Die stetigen Zuwachsraten bei Schneideplottern legen nahe, dass das schnelle Weiterverarbeiten von Einzelstücken oder Kleinauflagen ein Bedürfnis für eine Vielzahl von Anwendungen in der Druckbranche geworden ist.»



Jef Stoffels,
Director Corporate
Marketing Esko.



Nicht nur das Binden, auch das Herstellen von Schatueln und speziellen Umverpackungen machen das Buchbinden zum kreativen Vorgang.

sie bei variantenreichen Kleinserien sowie bei Sonderanfertigungen und Prototypen – über ein breites Anwendungsspektrum, zu dem neben Verpackungen auch Akzidenzen oder POS-Materialien zählen.

«Die stetig steigenden Zuwachsraten dieser Lösungen legen nahe, dass die Tatsache, Einzelstücke oder Kleinauflagen schnell und exakt weiterzuverarbeiten, mittlerweile ein Grundbedürfnis für eine Vielzahl von Anwendungen in der Druckbranche geworden ist», stellt Jef Stoffels, Director Corporate Marketing Esko, fest.

Bücherdruck – jenseits von Gutenberg

Neu ist es ja nicht, aber «Book on Demand» als Geschäftsmodell wird den Bücherdruck verändern. Dahinter stehen neue Generationen von Digitaldrucksystemen, die dem Offset-

druck in Sachen Bildqualität und Materialvielfalt zusehends das Wasser reichen können. Allerdings: So richtig zum Tragen kommen ihre Vorteile nur, wenn auch der Vorgang des Bindens digitalisiert ist.

Durchaus vielversprechend sind für Kleinauflagen optimierte Bindestationen, bei der Abmessungen und Seitenzahlen von Exemplar zu Exemplar variieren können. Von der Buchblockbildung durch Kaltleimen hin zur abschliessenden Klebebindung (in Betracht kommen Maschinen unterschiedlicher Hersteller) geht es in einem einzigen Arbeitsgang.

Oder wie wäre es mit einem «Smart Stacker» aus dem Hause Horizon, der B2-Bogen aus dem Digitaldruck schneidet (bis zum A6-Format), um die Nutzen dann in der gewünschten Reihenfolge zusammenzutragen und zu stapeln? Zudem bietet Horizon – genau wie Kolbus, Müller Martini und andere mehr – hochgradig skalierbare, automatisierte Hybridlinien (digital/konventionell), die sich für die Heftung wie auch die Klebebindung konfigurieren lassen.

Das Finishing gewinnt also an Fahrt, wird vielfältiger und interessanter nicht nur bei Standardarbeiten. Reichlich Gelegenheit zum Austausch mit entsprechend aufgestellten Herstellern dürfte die drupa 2016 bieten.

➤ www.drupa.de



Die Autorin Cary Sherburne ist Beraterin und leitende Redakteurin bei WhatTheyThink.com.



KEEP CALM AND PRINT ON

Talking about print online with Bernd Zipper

BEYONDPRINT 



Bildquelle: 123rf.com

MULTIFINISHER AUTOMATISCH ZUM VERKAUFSFERTIGEN PRODUKT

Das bekannteste Multifunktions-Werkzeug dürfte wohl das Schweizer Offiziersmesser sein. Und was im «normalen Leben» seine Berechtigung hat, sollte doch auch Eingang in andere Bereiche finden. So geschehen in der Druckweiterverarbeitung, wo sogenannte Multifinisher bisher eigenständige Prozesse und Arbeitsabläufe hoch automatisiert zusammenfassen.

Text und Bild: FKS

Spätestens seit den 1990er Jahren befindet sich die grafische Industrie in einem evolutionären Wandel, in dessen Verlauf sich die Strukturen der Branche, die Geschäftsmodelle und mit ihnen die Wertschöpfungsketten dramatisch verändert haben. Nach dem Wegfall der Erlösquellen Satz und Repro konzentrierten sich die Druckereien auf

Produktivitätssteigerungen im Print-Prozess – und wurden zugleich immer austauschbarer. Dauerhaft konnten in diesem Wettbewerb nur finanzstarke Unternehmen bestehen. In der Folge setzte ein Konsolidierungsprozess ein, der bis heute anhält und durch Geschäftsmodelle wie Digitaldruck-Dienstleister und Online-Druckereien noch verstärkt wird. Der typischen Druckerei mit Laufkundschaft und lokalen oder regionalen Kunden werden gegenüber

den auf überregionale Märkte ausgerichteten Druckfabriken in Zukunft kaum noch Chancen eingeräumt. Doch diese Prognose könnte auch von einer anderen Realität eingeholt werden. Denn gerade kleiner werdende Auflagen und immer kürzere Lieferzeiten spielen den Betrieben in die Hände, die schlank aufgestellt sind, flexibel agieren und clevere Arbeitsabläufe einsetzen. Und da so gut wie keine Drucksache direkt ab Druckmaschine ausgeliefert

wird, gehören weitere Arbeitsschritte wie Schneiden, Falzen, Heften, Stanzen, Rillen, Perforieren und Kleben zum Finishing eines jeden Druck-Erzeugnisses. Die von den Kunden geforderten kurzen Lieferzeiten machen die Weiterverarbeitung im eigenen Haus zudem nahezu unumgänglich. Deshalb kommt der Druckweiterverarbeitung innerhalb der Wertschöpfungskette einer Druckerei eine zunehmende Bedeutung zu.

Kostenfalle Schneiden

Kleine Auflagen, hohe Flexibilität und schnelle Auftragswechsel sind die Stärken moderner Digitaldruck- und Bogenoffsetmaschinen. Diese Vorteile bei der Drucksachenproduktion lassen sich jedoch nur aufrecht erhalten, wenn die Weiterverarbeitung nicht zum Flaschenhals wird. Kleine Auflagen verlangen im Finishing daher neben kurzen Umrüstzeiten und niedrigen Makulaturquoten ein einfaches Handling gerade bei relativ kleinen Formaten.

Für solche Produktionen sind Weiterverarbeitungsmaschinen, wie sie in klassischen Offsetdruckereien genutzt werden, jedoch meist ungeeignet, weil überdimensioniert, und werden dadurch in der Regel nicht wirtschaftlich eingesetzt. Betriebe, die im Offset- und Digitaldruck arbeiten, nutzen daher nur in Ausnahmefällen das bestehende Equipment für beide Verfahren. Denn wer will schon auf einem Planschneider für das Bogenformat 70 x 100 cm Visitenkarten in kleinen Mengen schneiden? Andererseits erfüllen viele Kleingeräte nicht die Ansprüche professioneller Druckereien an Präzision und Geschwindigkeit. Selbst vermeintlich einfache Arbeiten wie das Schneiden können zur Kostenfalle werden. Wer einmal Schneide-Aufträge kalkuliert, wird schnell feststellen, dass die Stückkosten bei konventioneller Arbeitsweise nicht selten den Verkaufspreis übersteigen. Diesen Gegebenheiten folgend, wurden speziell für das Finishing kleinerer Auflagen adäquate Systeme konzipiert.

Einzelbogen statt Stapel

Was in Druckfabriken durch Standardisierung und Automatisierung der Arbeitsabläufe an Effizienz erreicht werden kann, übernehmen bei kleineren Auflagen und Formaten sogenannte Multifinisher, bei denen mehrere, bisher eigenständige Prozesse hoch automatisiert zusammengefasst werden.

Zunächst nur für die Fertigung von Visitenkarten ausgelegt, sind inzwi-

schen immer mehr Formate und Funktionen dazu gekommen. Typische Vertreter solcher Multifinisher sind die FKS/Duplo DocuCutter, die mit ihrer automatisierten Präzision eine neue Dimension im Finishing definiert haben.

Die Multifinishing-Systeme sind in der Lage, in einem Arbeitsgang längs-, quer- und auszuschneiden, zu perforieren, zu rillen und je nach Modell auch zu falzen. Dabei werden die Druckbogen nicht stapelweise, sondern als Einzelbogen verarbeitet. Der Einzug vom Stapel vermeidet jede Art von Markierungen auch bei empfindlichen Drucksachen.

Anleger führen dem Aggregat über eine Ausrichtstrecke Papiere bis 350 g/m² zu. Die Bogenformate, die sich verarbeiten lassen, sind mit 370 mm x 670 mm deutlich grösser als DIN A3 oder SRA 3 und das kleinste Endformat hat mit 28 mm x 48 mm geringere Ausmasse als eine Visitenkarte.

Hohes Mass an Automatisierung

Charakteristisch für die Maschinen ist dabei das hohe Mass an Automatisierung. Allein schon die grafische Benutzeroberfläche ermöglicht eine intuitive und schnelle Einstellung der jeweiligen Jobs. Häufig wiederkehrende Jobs können jederzeit wieder aufgerufen und bevorzugte Einstellungen hinterlegt werden, um die Rüstzeiten zu minimieren.

Darüber hinaus kommen für eine reibungslose Produktion eine Ultraschall-Doppelbogenkontrolle und Markenleser zum Einsatz, die Schwankungen in der Anlage oder bei nicht ganz präziser Platzierung des Druckbildes auf dem Papierbogen automatisch ausgleichen. Und eine CCD-Kamera liest mitgedruckte Barcodes, ruft alle Einstellungen auf und die motorisierten Werkzeuge werden in die richtige Position gebracht. Jobwechsel sind somit innerhalb von 20 Sekunden möglich – und das von Bogen zu Bogen.

Diese innovativen Funktionen und die mechanische Leistungsfähigkeit erlauben eine schnelle Verarbeitung bei einer Geschwindigkeit von bis zu



Ein typischer Vertreter der Multifinisher-Klasse: der FKS Duplo docucutter 745, der rillt, perforiert und schneidet.

40 Bogen pro Minute. Ist eine Druckbildkorrektur nicht erforderlich, liegt die maximale Verarbeitungsgeschwindigkeit sogar bei 50 Bogen pro Minute oder 3.000 Bogen je Stunde. Eine Auslage mit erhöhter Ablagekapazität für grosse Formate und die automatisch absenkende Auslage für Visiten- und Postkarten ermöglichen längere Produktionszeiten ohne Unterbrechung. Schneiden, Rillen, Perforieren und Falzen in einem einzigen Aggregat steigert demzufolge die Effizienz des Finishings, eliminiert Transportwege, senkt den Raumbedarf und nicht zuletzt auch Energiekosten gegenüber der Weiterverarbeitung an separaten Maschinen. Dabei fällt so gut wie keine Makulatur an und Fehlerquellen werden stark reduziert.

Der grösste Gewinn für einen Druckbetrieb dürfte aber der reduzierte Personaleinsatz bei gleichzeitig höherer Produktionsleistung sein. Damit einher geht auch die Zeitersparnis durch weniger Rüstzeiten, die bei bis zu 85% gegenüber konventionellen Arbeitsweisen liegen kann. Und: Druckbogen werden mit einem Multifinisher in nur einem Bogendurchlauf vollautomatisch zu einem verkaufsfertigen Produkt. So steigern die integrierten Fertigungsprozesse der FKS/Duplo DocuCutter die Flexibilität und Leistungsfähigkeit der Druckereibetriebe.

➤ www.fks-hamburg.de

www.druckmarkt.com

DRUCKMARKT
Printmediamagazin

SCHNEIDEPLOTTER HUBWAGEN FAHREN ODER SCHNEIDEN?

Es mag den einen oder anderen vielleicht erstaunen, dass wir im Zusammenhang mit einem Schwerpunkt Finishing digitale Cutting-Systeme, Schneideplotter und Laserschneider berücksichtigen. Doch diese Maschinen werden immer universeller, schneller und damit auch interessanter für Akzidenz-Druckereien. Sicherlich ersetzen sie keine typischen Weiterverarbeitungssysteme, doch könnten einige Arbeiten auch alternativ hergestellt werden.

Von KLAUS-PETER NICOLAY

Was vielleicht irritiert, ist die Tatsache, dass mit Digital-Cuttern und Laserschneidesystemen üblicherweise Arbeiten erledigt werden können, die eher dem Stanzen zugeordnet werden. Doch diese Sichtweise ist wohl zu einseitig. Denn auch im Akzidenzdruck gibt es Arbeiten wie Rillen, Perforieren oder Lochen, die solche Systeme durchaus bewältigen können – von Trenn- und Formschnitten einmal ganz abgesehen. Natürlich würden Formen in grösseren Auflagen auf einer klassischen Stanze hergestellt, dennoch haben die Cut- und Laserschneidesysteme, die man vom Grossformatdruck kennt, durchaus interessante Produktionsmerkmale.

Large-Format-Drucker arbeiten inzwischen mit Geschwindigkeiten jenseits von 100 m²/h und darüber hinaus. Doch auch beim Large Format Print muss wie im Offset oder kleinformatigen Digitaldruck der Output in Weiterverarbeitungssystemen bewältigt werden.

Für produktives Schneiden und weitere Finishing-Varianten eignen sich beim Grossformatdruck vor allem die sogenannten digitalen Schneidetische. Die sind zwar erheblich teurer als die Schneideplotter, die als Rollenmaschinen konzipiert sind, dafür aber auch wesentlich schneller und weitaus flexibler als die kleineren Lösungen.

Die Cut-Systeme (das Attribut digital meint dabei die Datei und Steuerung, nicht den physikalischen Vorgang an sich) können eine Vielzahl starre (auch mehrere Zentimeter dicke) Substrate nahezu selbstständig schneiden und auch Konturen ausschneiden.

Die Schneidevorgänge selbst werden über eine Software gesteuert. Die zuvor in einem Gestaltungs- beziehungsweise CAD-Programm erstellten Daten werden in Schneidekonturen umgewandelt und in X-/Y-Richtung abgearbeitet. Nach dem gleichen Prinzip arbeiten übrigens auch die Laserschneider.

Die Systeme sind in der Regel modular aufgebaut, lassen sich mit Tischen verschiedener Grössen konfigurieren

und erlauben via Kameraüberwachung das Erkennen von Marken für die exakte Positionierung der Schneideköpfe, die mit unterschiedlichen Werkzeugen bestückt werden, mit denen sehr verschiedene Materialien automatisch und mit hoher Geschwindigkeit geschnitten, getrennt, geritzt, gerillt oder gefräst werden können.

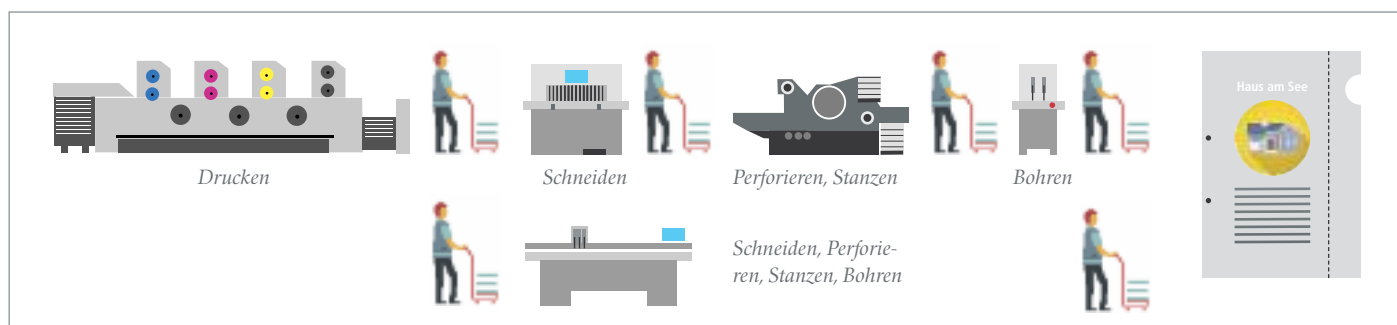
Für viele dieser Geräte sind auch automatische Be- und Entladesysteme erhältlich, die mit Feeder, Bogenanleger und Entladesystemen eine höhere Automatisierung ermöglichen und die Verarbeitung insgesamt beschleunigen. Zur Fespa 2015 stellte Zünd zudem einen Cutter vor, der von einem Roboterarm entladen wird und der ausgeschnittene Elemente sauber abstapelt.

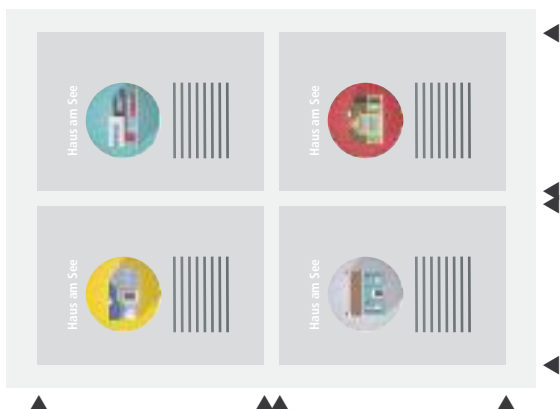
Zweifellos sind Large-Format-Printing und klassischer Akzidenzdruck bislang getrennte Welten, selbst wenn immer mehr Druckereien neben dem Offset- oder Digitaldruck auch LFP-Systeme einsetzen. Das soll ja nicht davon abhalten, sich die Systeme einmal genauer aus Sicht der Prozessoptimierung anzusehen.

Transportwege und Rüsten sparen

Gerade bei der Betrachtung komplexer Arbeitsabläufe kann ein Schneidetisch für das Finishing im Akzidenzdruck interessant sein. Denn ausser dem Trennschnitt muss möglicherweise noch gerillt, perforiert, gebohrt oder gestanzt werden. Dafür sind mindestens eine Schneidemaschine, eine Perforiermaschine, ein Papierbohrer und ein Stanzsystem samt Stanzform erforderlich. Oft werden dafür alte Heidelberger Zylinder genutzt – auch wenn jeder weiss, welche Einrichtezeit dabei einzukalkulieren sind. Ist ein solches Alttertümchen im Betrieb nicht verfügbar, müssten alle Schritte auf separaten Maschinen erfolgen.

Für diese Gedankenakrobatik haben wir uns die Herstellung einer Kleinauflage von 500 Trennblättern für einen Ringordner ausgedacht: Endformat 230 x 300 mm, Papiergewicht 300 g/m², Rundumbeschnitt, 2 Bohrungen, Perforation und Registerstanzung. Dazu werden im Format 50 x 70 cm 125 Bogen gedruckt.





Der Rohbogen im Format 50 x 70 cm muss in einem klassischen Schneidesystem mindestens vier Mal beschnitten werden. Die weiteren Verarbeitungsschritte erfolgen dann üblicherweise an separaten Stationen. Auf einem Schneidetisch könnte der Bogen ohne Zwischentransporte komplett gefertigt werden.

Das bringt bei unserem Vergleich unterschiedliche Arbeitsabläufe mit sich: Etwa den Rundumbeschnitt und mindestens zwei Trennschnitte (Abbildung oben) bei konventionellen Abläufen vor oder nach den Verarbeitungsschritten Perforieren und Stanzen.

Für diesen Vergleich haben wir unsere alten Kalkulationsgrundlagen von 1978 noch einmal hervorgekramt und mit Entsetzen festgestellt, dass alleine für das Einrichten des Zylinders 105 Minuten veranschlagt werden. Dazu kommt noch Stanzen und Perforieren, was wir mit 10 Minuten kalkuliert haben. Danach müssten die Bogen noch geschnitten werden, was inklusive Transport zur Schneidemaschine weitere 15 Minuten dauern dürfte. Dann sind wir bei 130 Minuten.

Das schafft ein Cutting-System leicht – auch unter der Prämisse, dass Einzelbogen verarbeitet werden. Nach unseren Berechnungen schneidet ein solches System bei einer Leistung von 60 m/Min. (etwa 5 m sind pro Form zu schneiden) rein rechnerisch 12 Bogen pro Minute. Das wären in einer Stunde 720 Bogen. Selbst wenn wir eine geringere Leistung annehmen, das manuelle Be- und Entladen sowie das Ausbrechen berücksichtigen und dabei

nur drei Bogen pro Minute veranschlagen, ist der Schneidetisch mit 180 Formen je Stunde noch immer schneller als der Zylinder. Würde nun an Einzelmaschinen gefertigt, würden das jeweilige Einrichten und die Transportwege vom einen zum anderen Aggregat wertvolle Minuten verschlingen.

Nur ein Denkanstoss

Natürlich liessen sich einzelne Arbeitsschritte wie das Einrichten parallel zu anderen Arbeitsschritten durchführen und es wird zudem auch andere Produktionswege geben, die die Kalkulation verändern. Aber wir haben uns dies ja auch nur am Redaktionstisch ausgedacht und wollen lediglich einen Denkanstoss geben. Praktiker werden solche Überlegungen längst vor uns angestellt und kalkuliert haben. Mit Ergebnissen, die wir allerdings nicht kennen. Bei höheren Auflagen spricht ohnehin einiges gegen einen solchen Produktionsablauf. Aber die Cutter werden permanent weiterentwickelt, mit der Zeit auch nicht langsamer und das automatische Wechseln der verschiedenen Werkzeuge ist längst gängige Praxis. Doch viele Unternehmen werden über kurz oder lang beide Welten nebeneinander betreiben. Und da zählt Flexibilität nun einmal.



DIESE MAGAZINE UND DER EDP AWARD WERBEN FÜR SIE.

Die 20 führenden europäischen Fachmagazine für digitale Produktionstechniken, die sich zur European Digital Press Association zusammengeschlossen haben, zeichnen jährlich die besten Lösungen und Produkte aus den Kategorien Software, Digitaldruck, Finishing, Substrate, Tinten und Toner mit den begehrten EDP Awards aus. So unterstützen die Magazine mehr als eine halbe Million Leser in 25 Ländern bei ihren Kaufentscheidungen – und die EDP Awards werten die Produkte auf.

Reichen Sie jetzt Ihre Bewerbung ein.
Und nehmen Sie Ihren EDP Award 2015/2016 auf der drupa 2016 am 1. Juni im drupa cube (Halle 6) entgegen.
www.edp-awards.org



www.edp-net.org

ZÜND DER MENSCH ENTSCHIEDET

Wer sich im Showroom umsieht, wird zuerst staunen und dann feststellen, dass sich hinter unglaublich vielen Dingen unseres täglichen Lebens Technik von Zünd verbirgt. Schuhe, Taschen, Surfbretter, Snowboards, Möbel, Produkte aus der grafischen Industrie und der Verpackung, dem Leder- und Textilmarkt sowie der Flugzeug- und Automobilindustrie – Zünd scheint überall die Finger (oder besser seine Cutter) im Spiel zu haben.

Von KLAUS-PETER NICOLAY

Zu Hause, beim Einkaufen, in der Freizeit, auf der Strasse, im Auto, im Flugzeug: Der Mensch ist fast überall mit Produkten umgeben, die auf Flachbett-Cuttern von Zünd bearbeitet worden sind. Vom Strassenschild bis zur Ladenbeschriftung, vom Verpackungskarton zum Raumanzug, vom Heissluftballon bis zur kugelsicheren Weste, vom Flugzeugsitz bis zur Autoscheibe – alle dafür notwendigen Materialien können mit einem Zünd-Cutter geschnitten, gefräst, gerillt und gelasert werden. Daher wundert es auch nicht, dass die Referenzliste des Schweizer Familienunternehmens so klingende Namen aufführt wie 3M, Bally, Diesel, Airbus, Lufthansa, BMW, Daimler, Ferrari, Adidas, Gucci, Louis Vuitton, Nike, Rolf Benz, Rolls-Royce, Timberland ... und auch bei Heidelberg werden die Cutter zum Schneiden von

Druckplatten eingesetzt oder anderswo für das Schneiden von Drucktüchern und anderen Materialien mehr.

Verantwortung für Mensch und Umwelt

Wer sich von den faszinierenden Anwendungen erst einmal losgerissen hat, wird beim Besuch in Altstätten als nächstes von der Architektur der Gebäude gefesselt sein. «Menschen, die sich entfalten, schaffen Erfolg. Und wer sich entfalten will, braucht Wurzeln und Freiraum», ist in der Imagebroschüre zu lesen. Diese Philosophie hat die Zünd Systemtechnik AG am Unternehmenssitz in Altstätten, wo sich Forschung & Entwicklung, Marketing und die Produktion befinden, sichtbar gemacht – für die Mitarbeiter ebenso wie für Kunden und Gäste.

Die naturnahe Arealgestaltung und die nachhaltige, moderne Architektur

lassen die selbst auferlegte Verantwortung für Mensch und Umwelt spüren: Grossflächige Glasfronten, Licht durchflutete Arbeitsräume und Transparenz. Von extensiv begrünten Dächern fliesst das Regenwasser in Feuchtbiootope. Was Zünd der Natur nimmt, bekommt sie auf andere Weise zurück.

Beweis ist das erste Passiv-Industriegebäude der Schweiz, bei dem die gesamte Haustechnik und die gedämmte Gebäudehülle den hohen Anforderungen des Minergie-P-Standards der Schweiz entsprechen. Geringe Schadstoffemissionen und minimaler Energiebedarf fördern die ökologische wie die ökonomische Nachhaltigkeit. Der CO₂-Ausstoss reduziert sich auf weniger als 20% im Vergleich zu herkömmlichen Industriebauten.

Das ökologische Engagement manifestiert sich auch in der Zertifizierung nach der Umweltmanagement-Norm ISO 14001 und in der langen Lebens-

dauer der Zünd-Cutter: Je länger ein Produkt nutzbar ist, umso günstiger ist die Umweltbilanz. Mehr als 80% der Maschinenkomponenten werden in der Region von über 30 Partnern bezogen. Auch dies schont aufgrund der kurzen Transportwege die Umwelt. Und wenn **Oliver Zünd**, der das Familienunternehmen in 2. Generation leitet, sagt: «Langfristiges Denken zeichnet uns aus. Das verleiht uns mehr Spielraum als quartalsgetriebenen kurzfristigen Renditen nachjagen zu müssen», weiss man, woran man ist. Und denkt wohl zu allerletzt an einen Maschinenbauer.



Modulare Plattform

Dennoch: Seit 1984 konstruiert, produziert und vermarktet Zünd modulare Cuttersysteme und zählt weltweit zu den führenden Herstellern. Eigenen Angaben zufolge hat Zünd



Produktivität wird gross geschrieben bei Zünd. Im Tandemmodus arbeitet der Cutter auf der einen Seite, während der Bediener auf der anderen Seite Material zuführt.



Für Bogenmaterialien bietet Zünd den Sheet Feeder als Lösung für die automatische Materialzuführung und -entnahme.



weltweit mehr Cuttersysteme installiert als jedes andere Unternehmen. Über 6.000 Systeme in 113 Ländern widersprechen dieser Aussage wohl nicht. Neben eigenen Verkaufs- und Service-Organisationen in Europa und Übersee arbeitet das Unternehmen mit langjährigen Vertriebspartnern zusammen.

«Wir wissen, wie man mit einer soliden, modular aufgebauten Plattform vertikale und spezialisierte Märkte bedienen kann. Damit vermeiden wir einerseits eine überufernde Produktpalette und die Kunden profitieren davon, dass sie ihre Maschinen upgraden und bedarfsgerecht ergänzen können», erläutert **Daniel Bischof**, zuständig für die Medienkommunikation bei Zünd.

Die Cutter von Zünd schneiden, rillen und fräsen fast jedes erdenkliche Material. Dabei werden auf jeden Einsatzbereich abgestimmte Werkzeuge und Systeme konfiguriert und damit in Verbindung stehend Auto-

Hinter dieser Fassade würde man wohl am Wenigsten einen Maschinenbauer erwarten. Doch bei der Zünd Systemtechnik AG gilt: «Menschen, die sich entfalten, schaffen Erfolg. Und wer sich entfalten will, braucht Wurzeln und Freiraum». Dazu wurden naturnahe Areale mit Holzplastiken geschaffen, die heimische Bildhauer aus ebenso heimischem Holz aus dem Appenzell oder Rheintal verarbeitet haben.

omatisierungslösungen zur Materialzuführung und -entnahme angeboten.

Zünd verfolgt zugleich einen Ansatz, der den gesamten Produktionsprozess in drei Teilbereiche aufteilt: die Rüstzeit mit der Datenaufbereitung und notwendigen Maschinenkalibrierung, die eigentliche Fertigungszeit und schliesslich das Materialhandling samt Be- und Entladen des Cutters. In diesen drei definierten Bereichen unternimmt Zünd Anstrengungen, den Bearbeitungsprozess zu automatisieren.

«Eines der jüngsten Beispiele ist der automatische Fräserwechsler ARC.

In einem Magazin stehen bis zu acht Fräser für die Bearbeitung zur Verfügung. Die Fräser werden passend zum Material vollautomatisch ausgewählt. Damit wird die Einrichtezeit auf ein Minimum reduziert und die



Prozesssicherheit zugleich erheblich erhöht», erläutert Product Manager Graphic **Lars Bendixen**. Mit dem

Frässystem, das zudem poliert und graviert, werden Aluminium, Holz, Kunststoff oder Verbundmaterialien verarbeitet.

Der Mensch entscheidet

Diese Art der Automatisierung ist jedoch nur ein Schritt auf dem Weg zur vollständigen Automatisierung. Und es ist naheliegend, dass Zünd auch über Lösungen nachgedacht hat, wie der Mensch in der industriellen Fertigung von Robotern unterstützt werden kann.

Denn während es in der Vergangenheit häufig darum ging, menschliche

Arbeit durch Roboter zu ersetzen, soll der Roboter heute assistieren. «Für einfache, repetitive Aufgaben werden immer häufiger Roboter eingesetzt», kommentiert Daniel Bischof diesen Trend. «Sie sollen den Mitarbeiter nicht ersetzen, sondern von monotonen Arbeiten entlasten. Aber die Entscheidungen über den Fertigungsprozess soll nach wie vor der Mensch treffen.»

Dies hat Zünd mit der Einführung des UR Roboters realisiert. Der kollaborative Roboter entnimmt fertig bearbeitete Teile vom Schneidetisch und legt sie an einer vordefinierten Stelle ab (siehe auch den Beitrag auf der nächsten Seite).

Natürlich stellt sich dabei die Frage, für wen und für welche Einsatzgebiete sich derartige Investitionen rechnen. Darauf gibt es laut Lars Bendixen allerdings keine allgemeingültige Antwort. «Grundsätzlich bieten wir für jedes Einsatzgebiet eine spezielle Auswahl an Automatisierungen.



Im industriellen Produktionsumfeld sind es beispielsweise das Materialhandling oder die Jobverarbeitung, bei der unterschiedliche Aufträge vollautomatisch zugeführt, via QR-Code eingelesen und abgearbeitet werden.»

Vernetzt mit dem ZCC

Mit der Herausforderung kleinerer Aufträge, einer steigenden Anzahl an Aufträgen bei kurzen Lieferfristen oder der Just-in-time-Produktion müssen auch kleine Druckereien umgehen. Hier sind Automatisierungslösungen wie die vollautomatische Werkzeuginitialisierung oder die Produktion im Tandemmodus sinnvoll und reduzieren die Fehlerquote. Im Tandemmodus arbeitet der Cutter auf der einen Seite, während der Bediener auf der anderen Seite Material zuführt. Wichtiges Element für den Automatisierungsprozess ist die nahtlose Integration der Systeme in bestehende Workflows. Das Zünd Cut Center (ZCC) verarbeitet Daten aus allen gängigen RIP- und Nesting-Programmen und lässt sich mit ERP- und Managed-Information-System vernetzen. Damit nimmt Zünd eine Vorreiterrolle ein. Denn diese Art der Kommunikation zwischen ERP-System und Cutter erlaubt es, in Echtzeit über den Auftragsstand informiert zu sein und dem ERP-System bei Auftragsende die Produktionsdaten zur Nachkalkulation zur Verfügung zu stellen.

Print hat noch Potenzial

Doch Kern aller Tätigkeiten bei Zünd ist es, Schneidsysteme zu entwickeln, die unterbrechungsfrei und weitestgehend unbeaufsichtigt produzieren. Rollenmaterialien verarbeitet ein Cutter mit verschiedenen Ab- und Aufrolleinheiten, für Bogenmaterialien bietet Zünd das Board Handling System oder den Sheet Feeder als Lösungen für die automatische Materialzuführung und -entnahme sowie den kollaborativen Roboter. Dabei sind Zünd Cutter Präzisionsmaschinen, die vielseitig einsetzbar und robust sind. Alle Komponenten vom Antrieb bis zum Messer sind bis ins letzte Detail aufeinander abgestimmt. Damit bieten die Cuttersysteme eine hohe Wiederholgenauigkeit im Schneidprozess.

Und welche Märkte sind jetzt die wichtigsten für Zünd? «Wir sind im grafischen Bereich gross geworden und das wird wohl auf absehbare Zeit so bleiben», sagt Daniel Bischof. Denn über alles betrachtet hat Print aus Sicht von Zünd nach wie vor viel Potenzial. Aber der Wettbewerb wird für die Betriebe härter, da die Druckkapazitäten weiter steigen, während sich das Druckvolumen anders verteilt. Die Struktur der Print-Aufträge hat sich durch die Digitalisierung geändert – insbesondere die Auflagenhöhen pro Job, die stetig kleiner werden und individualisierter. «Uns kommt das entgegen und beflügelt das Geschäft mit Cuttern», stellt Daniel Bischof fest. Doch Drucker, die wissen, wie sie mit dem Digitaldruck neue Kunden ansprechen und wie sie durch den Einsatz neuer Materialien neue Märkte erschliessen können, werden sich mit den Zünd-Hochleistungscutter einen Vorsprung erarbeiten.

➤ www.zund.com

UR-ROBOTER LEICHT, FLEXIBEL UND UNERMÜDLICH

Während herkömmliche Industrie-Roboter von obligatorischen Schutzzäunen abgesichert arbeiten, benötigen kollaborative Roboter keinen geschützten Arbeitsbereich, entlasten Bediener von repetitiven Aufgaben, steigern die Produktionsleistung und ermöglichen automatisierte Materialfluss-Lösungen.



Teure Industrie-Roboter sind zwar kräftig und schnell, dafür aber auch schwerfällig und komplex. Um sie für einen neuen Einsatz zu programmieren, sind Spezialisten gefragt. Anders die UR-Roboter (Universal Robots): Sie sind vergleichsweise preiswert und können in wenigen Schritten für neue Aufgaben umgestellt werden. Diese Roboter agieren sensitiv und führen mit geradezu haptischen Fähigkeiten die Arbeiten aus, die bisher von Menschen ausgeführt wurden.

Die Fähigkeiten dieser neuen Roboter-Generation nutzt das Schweizer Unternehmen Zünd nun für eine automatisierte Materialfluss-Lösung an seinen Schneide-Cuttern für die Materialentnahme und -ablage. Der Roboter erlaubt das zuverlässige und stegfreie Stapeln geschnittener Teile. Dies ermöglicht eine effiziente Trennung der geschnittenen Ware vom Abfall. Die geschnittenen Teile werden automatisch gestapelt und können während

der laufenden Produktion entfernt werden. Die Kombination eines Zünd Cutters mit automatischer Zuführung via Sheet Feeder, der Auftragserfassung über QR-Codes und dem UR-Roboter ermöglicht eine vollständig automatisierte Fertigung. Aufgrund der kompakten Bauweise, der relativ geringen Anschaffungskosten und der kurzen Amortisationszeit kann die Automatisierung mit einem Roboter eine äusserst sinnvolle Investition sein. Er arbeitet mit unermüdlicher Präzision und eignet sich für sich ändernde Produktionen bei rückläufigen Losgrößen. Für die Zünd Cuttersysteme S3 und G3 (bis zu einer Tischbreite von 2.270 mm) sind UR-Roboter in zwei Ausführungen erhältlich. Der kleinere UR5 hebt bei einem Arbeitsradius bis 850 mm Lasten bis 5 kg. Der UR 10 mit einem Arbeitsradius bis zu 1.300 mm kann bis zu 10 kg heben. Die Vielzahl von Optionen erlaubt Lösungen nach den jeweiligen An-

Zusammen mit einer automatischen Bogenzuführung mittels Feeder und dem UR-Roboter wird an einem Zünd Cutter eine automatische Materialfluss-Lösung möglich.

forderungen zu konfigurieren.

Der Roboter wird mit einem relativ einfachen Skript programmiert, das vordefinierte Bewegungspunkte und Befehle wie Heben, Senken oder Warteposition enthält. Der Roboterarm wird von Hand an diese Punkte bewegt und spielt den Bewegungsablauf auf diese Weise einmal durch. Der Roboterarm kann auch direkt über das Bedienpanel bewegt werden. Für Wiederholaufträge wird das entsprechende Bewegungsprofil in wenigen Schritten über das Bedienpanel des UR-Roboters aufgerufen. Laut Zünd sind aufwändige Schulungen oder tief gehendes technisches Know-how nicht nötig.

➤ www.zund.com

INVESTITIONSKOMPASS SCHNEIDEN & CO.



«Investitionskompass»
Schneiden & Co.

48 Seiten DIN A4, davon
über 10 Seiten Markt-
übersichten sowie Tabellen,
Checklisten, Artikel, Glossar
und Anbieterverzeichnis.

Zu bestellen im Internet für
16,50 € / 16.50 CHF.



Schneiden ist in Druck und Verarbeitung eine zwar notwendige, wenn auch wenig spektakuläre Tätigkeit. Doch gerade in diesem Bereich hat sich in den letzten Jahren erhebliches verändert. Nicht nur bei den klassischen Planschneidern. So absolvieren kompakte Multifunktionssysteme mehrere Arbeitsschritte vollautomatisch in einem Schritt, Cutting-Systeme schneiden, fräsen und rillen und Laserschneider ermöglichen hoch filigrane Veredelungen.

Um die für Sie richtige Lösung zu finden, können Sie natürlich Kollegen befragen, sich durch Berge von Papier wühlen oder durch Suchmaschinen kämpfen, um irgendwann den Überblick zu verlieren. Aber warum? Diese Arbeit haben wir schon für Sie erledigt!

Die aktuelle «Druckmarkt COLLECTION 16» greift praktische und theoretische Aspekte auf, stellt rund 240 verschiedene Schneidesysteme in Marktübersichten zusammen (Stand vom 6. November 2015), beschreibt und kommentiert sie. Daneben gibt es ein Glossar mit den wichtigsten Begriffen und ein Anbieterverzeichnis für die Ansprechpartner in Deutschland, Österreich und der Schweiz.

ESKO KONGSBERG XN22 PHOTOBOX OPTIMIERT LEINWAND- PRODUKTION

PhotoBox, einer der Grossen unter Europas Anbietern für personalisierte Fotoprodukte, hat mit einer Investition in eine neue Druckerflotte, die Weiterverarbeitungsanlage Kongsberg XN22 und die Druckvorstufen-Workflowlösung Automation Engine von Esko die Produktivität seiner Leinwandproduktion optimiert und sieht weiteres Potenzial für weitere Anwendungen.

Text und Bilder: Esko

Da PhotoBox in eine Flotte aus 60-Zoll-Druckern (152,4 cm) von Epson investiert hatte, benötigte das Unternehmen auch einen neuen Schneidetisch. «Wir suchten eine Schneidelösung für die breiteren Leinwände, die auf diesen Druckern produziert werden», sagt **James Lawrence-Jones**, Group Technical Innovation Director von PhotoBox. «Ausserdem wollten wir den gesamten Druck- und Schneide-Workflow für Leinwände rationalisieren. Das manuelle Schneiden, ob von Hand oder mit Schneidegeräten, bereitet zwar keine Engpässe, ist aber mit Arbeitskosten verbunden. Ausserdem wollten wir die Schneidegenauigkeit unbedingt verbessern.»

Vor der Entscheidung für die Esko-Lösung hatte sich Lawrence-Jones eine Reihe von Schneidetischen verschiedener Marken angesehen und miteinander verglichen. «Wir haben in der Unternehmensgruppe auch andere Schneidetische. In Grossbritannien ist es unsere erste Weiterverarbeitungsanlage von Esko», sagt er. «Was mir an der Kongsberg XN22 gefällt, ist das mühelose Arbeiten», betont Lawrence-Jones. «Man muss kein IT-Profi sein, um mit dem System zurechtzukommen. Mit der intuitiven Benutzeroberfläche ist die Anlage einfach zu bedienen. Zudem erlauben uns die erweiterten Funktio-

nen und der Mehrfach-Schneidekopf neue Materialien zu verwenden und unser Angebotsspektrum damit zu vergrössern.»

Die aktuelle Lösung von Esko ermöglicht eine rationellere Produktion. Daran lässt Lawrence-Jones keinen Zweifel «Wir erwarten eine wachsende Nachfrage nach unseren Leinwandprodukten, da die Kunden ihre Wohnungen immer persönlicher gestalten möchten. Mit dem automatischen Workflow und der äusserst robusten Schneidelösung werden wir die steigende Nachfrage in herausragender Qualität befriedigen und unseren Service mit Lieferung am nächsten Tag weiter gewährleisten können.»

Neues Marktpotenzial

Ursprünglich stand die Workflow-Software Automation Engine von Esko gar nicht auf dem Investitionsplan. Doch nach ausführlichen Beratungen mit dem Esko-Team war Lawrence-Jones von den Vorteilen der Lösung überzeugt. «In den letzten 15 Jahren haben wir unser eigenes Produktionssystem entwickelt», erläutert er. «Die Leinwandproduktion bietet sich jedoch für einen automatisierten Workflow an, den wir mit der Automation Engine in sehr kurzer Zeit realisieren konnten. So können wir die Produktion online steuern, was uns in Spitzenzeiten eine grosse Hilfe ist. Darüber hinaus erlaubt uns Automation Engine für die Haupt- und Nebensaison separate Work-



flows einzustellen. Das bedeutet, dass wir die Produktion während der heissen Phasen und in eher ruhigen Zeiten optimieren können.»

Lawrence-Jones räumt ein, dass man bisher wahrscheinlich erst 20% bis 30% des Potenzials der Automation Engine nutzt und geht davon aus, weitere Möglichkeiten zu finden, Betriebsabläufe effizienter zu gestalten, wenn das Leistungspotenzial der Lösung erst einmal voll ausgeschöpft wird. Dazu gehöre auch das Importieren und Exportieren von XML-Dateien, Fehler- und Statusberichte sowie Fernzugriff. Dabei hat James Lawrence-Jones bereits das Potenzial für Verschachtelungen, das Erstellen von Schneidedateien und das Verarbeiten anderer Leinwandqualitäten erkannt. «Wir könnten die Software auch dazu nutzen, Print&Cut-Dateien für andere Produktionsbereiche in der Unternehmensgruppe zu erstellen», ergänzt er.



«PhotoBox ist mit besonderen Produktionsanforderungen konfrontiert, da jedes Produkt personalisiert wird. Unsere grösste Leistung liegt in der Fähigkeit, Produktionsprozesse, die aus Serien von Einzelstücken bestehen, zu industrialisieren», erläutert Lawrence-Jones. Um die Produktionskosten in diesem Umfeld zu optimieren, sei man auf Industrialisierungslösungen angewiesen, die diese Variabilität unterstützen. Die Technik und Software von Esko erhöhe diese Flexibilität und biete weiteres Potenzial. «Wir sind davon überzeugt, dass uns die Kombination aus Anlage und Workflow neue Märkte eröffnen wird und uns in die Lage versetzen wird, weitere Elemente der Produktion über den Leinwand-Bereich hinaus zu automatisieren.»

➤ www.esko.com

➤ www.photobox.com

Modellreihe
RICOH Pro™
C9100 / C9110

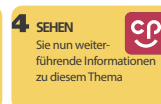
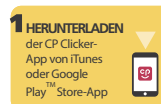
RICOH
imagine. change.

Robustes Digitaldruck- system für grosse Druckvolumen

- Bannerdruck mit Papierlänge bis zu 700 mm
- Auflösung bis 1200 x 4800 dpi
- Grammaturen bis 400 g/m²
- 130 Seiten/Minute



RICOH SCHWEIZ AG
Hertistrasse 2
CH-8304 Wallisellen
+41 (0) 844 360 360
www.ricoh.ch
info@ricoh.ch



ZUSAMMENTRAGEN ES GEHT UM TONNAGEN

Zusammentragen? Klar, kennt doch jeder, hat man doch auch schon mal gemacht. Aber technisch gesehen, ist der Vorgang des Zusammentragens eben nicht um einen Tisch herumlaufen und Papier sortieren. Oder etwa doch? MKW hat mit der Rapid UT Gigant jetzt eine Zusammentragmaschine ausgeliefert, die alle bisherigen Dimensionen sprengt.

Von KLAUS-PETER NICOLAY

Zusammentragen bedeutet, zwei oder mehrere Bogeneinheiten in bestimmter Reihenfolge zu einem Block übereinanderzulegen. Zusammengetragen werden Falzbogen für Bücher und Broschüren, aber auch Einzelblätter für Blocks, Spiral- und Plastikbindungen, Ringbücher und Wandkalender. In etwa so steht es in jedem Lehrbuch der Druckweiterverarbeitung, in denen dann auch das Zusammentragen von Hand erläutert wird.

Doch die meisten Fachbücher wurden von der Realität längst überholt. Denn auch in diesem Zweig der Druckweiterverarbeitung hat sich einiges geändert. «Es geht schon seit längerer Zeit nicht mehr nur um das klassische Zusammentragen von Papier in Druckereien. Inzwischen sind auch Industriezweige ausserhalb der grafischen Branche auf uns aufmerksam geworden», erklärt Bernhard Klasen, Geschäftsführer der MKW Grafische Maschinen GmbH im rheinland-pfälzischen Ulmen.

Mehr als Zusammentragen

Während die horizontal arbeitenden MKW-Zusammentragsmaschinen in Druckereien oder Buchbindereien bei der Fertigung von Broschüren, Kalendern, Handbüchern, Katalogen, Zeitschriften oder Postern eingesetzt werden, liegen die Einsatzgebiete bei Kunden wie etwa aus dem Papier-



Mit acht Stationen und einer Länge von 18 Metern ist die MKW Rapid UT Gigant für Bogen bis maximal 102 x 133 cm ausgelegt und verarbeitet Substrate von 80 bis 1.000 g/m².

handel oder der herstellenden Industrie im Zusammentragen farbiger Papiere zu Sets, im Produzieren von Musterbüchern, im Sortieren, Konfektionieren oder Mixen von bedruckten oder unbedruckten Bogen. Dabei werden Papiere und Kartons ab 14 g/m² bis 1.000 g/m² ohne statische Aufladungen verarbeitet, chemische Papiere, Kunststofffolien, Lamine und mehr. Als weiteres Einsatzgebiet nennt Klasen den Verpackungsbereich, wo zum Beispiel Druckbogen für Zigarettenschachteln, Süßwaren und andere unterschiedliche Motivverpackungen gemixt werden. Da wird die klassische Zusammentragmaschine zur Mischmaschine, weil es wirtschaftlicher ist, Bogen zu mixen als später die fertige Faltschachtel.

Und selbst das Auseinandertragen von Blättern und Bogen ist möglich,

erläutert Bernhard Klasen. Seit 1998 führt er zusammen mit Friedbert Wimmer das mittelständische Unternehmen MKW Grafische Maschinen GmbH (Maschinenbau Klasen Wimmer), das sich mit seinen Expertenteams für Konstruktion, Mechanik, Elektronik und Software auf die Konzeption, den Bau und den Vertrieb von Zusammentragmaschinen spezialisiert hat.

«Zusammentragmaschinen entstanden, als Kohlepapiere und Formulare zu Durchschreibesätzen zusammengetragen werden mussten», erklärt Klasen. «Daraus sind Maschinen geworden, die bezüglich Formaten, Papiergewichten und Funktionen weit mehr können als nur zusammentragen. Wie bei unseren Rapid-Modellen, die über das Zusammentragen hinaus heften und falzen und mit Möglichkeiten für den Front-, Kopf-

oder Fussbeschnitt ausgerüstet werden können.» Eine weitere Spezialität ist der Links- oder Rechtslauf der MKW-Maschine für bestimmte Anwendungen.

So produziert MKW Serienmaschinen in den Standardformaten B4, B3 und B2 sowie in Sonderformaten. Mit Zusammentraglinien bis zu 74 Stationen hat MKW bereits Meilensteine im Finishing gesetzt. Dabei ist der Zusammentrag-Automat stets Kernstück aller Anlagen und kann mit Folgeaggregaten zur Broschüren- und Kalenderfertigung oder für Spezialapplikationen wie die Kreditkartenproduktion und Ähnliches erweitert werden.

Mit der Entwicklung grossformatiger Maschinen etablierte MKW eine weitere Format- und Leistungsreihe und erschloss sich damit neue Anwendungs- und Marktbereiche.

Bernhard Klasen, Geschäftsführer der MKW Grafische Maschinen GmbH in Ulmen, ist sichtlich stolz auf den neuen <Gigant>. Schliesslich ging es bei dem Auftrag geradezu um eine komplette Neukonstruktion der Zusammentragmaschine.



Dimensionen gesprengt

So hat MKW Anfang Dezember 2015 eine Maschine ausgeliefert, die alle Dimensionen bisher konstruierter Maschinen sprengt. Bogen von bis zu 102 x 133 cm und Grammaturen von 80 g/m² bis etwa 1.000 g/m² kann der riesige Zusammentrag-Automat verarbeiten. Dazu werden ganze Paletten mit 130 cm Stapelhöhe in die Maschine gefahren. 18 m lang ist die Maschine mit acht Stationen. Und sie ist ausschliesslich für das Konfektionieren und Mixen konzipiert – weitere Finishing-Komponenten sieht das Konzept nicht vor. Bis zu 2.500 Sätze pro Stunde produziert die Maschine bei den grossen Formaten, bei kleineren Formaten (das kleinste Format beträgt 18,5 cm x 22,5 cm) liegt die Produktivität aufgrund der kürzeren Wege von den Anlegestationen zum Transporttisch entsprechend höher.

MKW konstruiert die Maschinen und baut sie auch weitestgehend selbst. Dafür wird eine solide Stahlkonstruktion eingesetzt. «Wir glauben, dass die Modulbauweise für diese Art von

Maschinen unvorteilhaft ist. Deshalb bauen wir für jede Maschine komplette Rahmen, die sich an der Anzahl der Stationen orientieren», sagt Bernhard Klasen.

Auch die Elektronikkomponenten werden bei MKW erdacht, entworfen und programmiert. So sind alle Maschinen mit einer eigens entwickelten PC-Steuerung ausgestattet. Neben der komfortablen Bedienerführung über ein Farbdisplay bietet MKW Software für das Zusammentragen, Funktionen für die Rüstzeitverkürzung wie das Abspeichern und Aufrufen von auftragsbezogenen Einstellungen, statistische Auswertungen sowie miteinander kombinierbare Zählerfunktionen für die Produktion, Qualitätskontrolle und Wartung.

Alles auf dem Prüfstand

MKW hatte zwar vor rund fünf Jahren bereits einen <Giganten> für Formatbreiten bis 120 cm gebaut, doch «die jüngste Maschine war nahezu eine komplette Neukonstruktion», erläutert Bernhard Klasen.

Von den deutlich kleineren Zusammentragmaschinen der Rapid UT-Reihe konnte man eigentlich nur das Know-how nutzen, nicht aber einzelne Komponenten. «Wir mussten Stapellifte für Gewichte von mehr als einer Tonne konstruieren, die Bogenvereinzelung war ebenso speziell und die Elektronik musste auch entsprechend angepasst werden, denn manuell lässt sich an der Maschine gerade bei diesen Dimensionen kaum etwas verstellen», stellt Klasen fest. Auch beim Papierlauf, bei den Transport-Mitnehmern und der Bänderführung kamen aufgrund der Ma-

schinengrösse völlig neue Aspekte dazu.

Von Juli bis September 2015 wurde konstruiert, ge- und berechnet, bevor der Aufbau erfolgte. Dabei kam alles auf den Prüfstand, was in den kleineren Modellen längst praxisbewährt ist: Saugerarme, Kippsauger, Fehl-/Doppelbogenkontrolle, das Blasluftsystem, die Bogausrichtung und die gesamte Synchronisation der Maschine bis zur Kontrolle zusammengetragener Sätze.

Die Maschine ist gespickt mit Sensoren, um einen einwandfreien Lauf zu gewährleisten. ▶

www.f-mp.de – Eine starke Gemeinschaft setzt sich durch.





Bogen mit einer Grösse von 1,36 m² und 80 g/m² Flächengewicht sind eine echte Herausforderung für Material und Maschine.

Und in Kombination mit Kameras, die der Überwachung dienen, ermöglicht MKW darüber hinaus auch eine Fernwartung. Das verlangte der Kunde, als er die Maschine beauftragte. Denn für seine speziellen Anforderungen bei der Schreibwarenproduktion gilt das erste Halbjahr als Hochsaison, in der die Produktion auf Hochtouren läuft. Schreibhefte, Blocks und Ähnliches müssen eben vor Schulbeginn in den Regalen der Händler liegen.

«Da geht es nicht nur um Tonnagen», sagt Bernhard Klasen, «da bleibt auch keine Zeit für langwierige Service-Einsätze.» Aber vieles liesse sich ohnehin Remote über die Elektronik auslesen. «Dabei rechnen wir bei unseren Maschinen mit Service-Intervallen, die in der Grössenordnung von drei bis vier Millionen Takten liegen», erläutert Klasen. «Denn unsere Maschinen produzieren dauerhaft, sicher und wirtschaftlich.»

MKW Rapid UT Gigant

Bei diesen Dimensionen und bei den zu verarbeitenden Gewichten spielt natürlich auch die Sicherheit an der Maschine eine erhebliche Rolle. So ist eine eigene Steuerungseinheit nur für die Sicherheit mit Lichtschranken etc. bestimmt. Und die Stapellifte, die MKW verbaut hat, sind ganz besonders durch Wellen und nicht wie bei anderen Maschinen mit Ketten gesichert. «Ich hätte nie gedacht, welche Vorschriften alle zu berücksichtigen sind. Bei unseren kleineren Maschi-

nen kommt das kaum zum Tragen. Aber bei dieser Maschine schon. Nicht umsonst wurde die Maschine nicht nur vom Kunden, sondern auch von einem Ingenieur der Dekra abgenommen», erläutert Klasen.

Die grösste Herausforderung bei dieser Grösse waren aber laut Klasen nicht die Gewichte und Formate, sondern die geforderten geringeren Grammaturen, die alles so kompliziert machten. «Wir haben schon Maschinen für Pergamentpapiere mit 14 Gramm gebaut. Bei kleinen Formaten ist das noch realisierbar. Aber bei diesen Dimensionen mit Bogen von 1,36 Quadratmetern ist bei Flächengewichten um 80 Gramm Schluss.» Denn schliesslich erwartet der Kunde Produktivität und in der Auslage einen sauberen Stapel.

Die Maschine wurde wie geplant fertiggestellt und bestand im Werk in Ulmen ihren Probelauf. Doch am Ende gab es doch noch ein Problem. Für den Transport auf einem gängigen Lkw zum Bestimmungsort in Frankreich war die Maschine dann doch zu gross. Aber auch hierfür fand MKW eine Lösung.

Und wie heisst die Maschine nun? «MKW Rapid UT Gigant», sagt Bernhard Klasen. Und wofür steht eigentlich UT? «Für Umlauftisch.» Also doch!

➤ www.mkwgmbh.de

FIXUM INSZENIERTES ÖFFNEN

Das Auspacken eines Produktes werten viele Experten als genauso wichtig wie den Kauf selbst. Wenn das Öffnen einer Verpackung, also als Erlebnis inszeniert werden kann, steigert dies gleichzeitig die Wertigkeit des verpackten Produktes.

Derart raffinierte und kreative Verschlusslösungen bietet die Fixum Creative Technology GmbH aus Neuwied am Rhein.

«Häufig geht es beim Verschliessen gar nicht um die Funktion an sich,



sondern um das Erlebnis des Öffnens», erläutert **Jens Johannsen**, Geschäftsführer und Kreativexperte bei

Fixum, die verschiedene Lösungen rund um Magnet-, Klett- und Klebeverschlüsse anbietet. So wirke das Öffnungsverhalten eines genau abgestimmten Magnetverschlusses sehr wertig. «Das Erlebnis, wenn sich die Verpackung gegen sanften Widerstand öffnen lässt und mit einem hörbaren «Klack» wieder verschliesst, verbindet man sofort mit einer hohen Produktqualität», führt er aus. Aber auch die Sicherheit des Anwenders, der erste zu sein, der eine Packung öffnet, sei ein positives Erlebnis.

Leider kommt es nach den Worten von Johannsen jedoch viel zu häufig vor, dass das Thema Verschluss beim Gesamtherstellungsprozess erst viel zu spät berücksichtigt werde. Am Ende bleibe dann meist eine lieblose Lösung, bei der Ver-

schlusskomponenten einfach aufgeklebt würden, was zu Spannungen, Ausbeulungen oder gar zum Versagen des Verschlusses an der Verpackung führen könne.

Material plus Know-how

Fixum Creative Technology wurde 2004 mit dem Namen Klebeprofi gegründet und ist nach der Umbenennung 2010 heute ein führender Anbieter von Verschlusslösungen für Kartonprodukte wie Faltschachteln, Mappen, Broschüren, Boxen oder Mailings. Dabei lassen sich die realisierten Produkte und Projekte zum Teil sehr namhafter Unternehmen sehen.

Neben der reinen Materiallieferung unterstützt Fixum zudem bei der Entwicklung der Produkte und der Umsetzung in der Produktion. Dies kann die gemeinsame Entwicklung von Maschinenteknologie sein und bis hin zur Lohnfertigung reichen. In Workshops können sich Kunden auf die vielfältigen Aufgabenstellungen vorbereiten. Diese können sowohl beim Kunden als auch in Neuwied stattfinden.

➤ www.fixum.de



Durchdachte Verschlusslösungen sind bei wertigen Verpackungen meist das «Pünktchen auf dem i».

«UV LOW ENERGY»

PRAXISERFAHRUNGEN

Donnerstag, 28. Januar 2016, 18.30 Uhr

Ort

Berufsschule für Gestaltung Zürich
medien form farbe
Ausstellungsstrasse 104
CH-8005 Zürich

Kosten

Mitglieder und Partnermitglieder:
CHF 20.- pro Person
Nichtmitglieder:
CHF 40.- pro Person
Lehrlingsmitglieder:
kostenlos

Grafisches Forum Zürich

Vereinigung für Weiterbildung
in der grafischen Industrie
Seefeldstrasse 62, 8008 Zürich
Telefon: 044 380 53 10
Fax: 044 380 53 09
www.gfz.ch info@gfz.ch

Nach zwei Jahren Erfahrung in der Produktion mit «UV Low Energy», ist die Zeit für eine Standortbestimmung gekommen.

Bernhard Wicki, Geschäftsführer von Eppl Druckfarben GmbH Schweiz, ist seit Einführung dieser Technologie mit ihr konfrontiert und somit ein ausgewiesener Fachmann für eine Standortbestimmung.

In seinem Referat beleuchtet er die «UV Low Energy» einerseits unter dem Aspekt der Drucktechnologie (Platten, Farben, Gummituch und Prüfung), andererseits aus der Sicht der Kostenentwicklung. Ebenso gehören die Gesichtspunkte der Umwelt (Entsorgung), Sicherheit (Arbeitssicherheit) und Gesundheit (Erfahrungen) zum Inhalt seines Vortrags.

Besuchen Sie dieses Guerilla-Seminar «UV Low Energy» um aus erster Hand alle Aspekte dieser Technologie zu erfahren und ihre Kompetenz zu steigern.

Referent

Bernhard Wicki
Eppl Druckfarben GmbH

Anmeldung auf www.gfz.ch

DRUCKKOPF FÜR TEXTILIEN Kyocera bringt einen neuen Tintenstrahl-druckkopf auf den Markt, der mit seinem robusten Design für Textildruckanwendungen konzipiert wurde. Die Druckbreite von 112 mm vereinfacht das Gerätedesign und die Wartung durch eine Verringerung der erforderlichen Druckköpfe. > www.kyocera.de

TAKE-AWAY Der Trend zu Mitnahmeprodukten bei Speisen und Getränken nimmt weiterhin zu, ebenso der Wunsch nach Convenience-Produkten. Für den Markt der Take-Away-Verpackungen bietet Metsä Board die Kartonqualität Carta Dedicata an, die sich aufgrund der guten Formbarkeit für den Einsatz für Pappbecher, Teller oder generell für Lebensmittelverpackungen eignet. > www.metsaboard.com

ANTAPOINTS Angelika Peled, Leiterin für Kommunikation bei der Antalis GmbH, und Printdata-Geschäftsführer Frank Siegel übergaben im Kompetenz-Center für digitale Drucklösungen den Sonderpreis des antapoints Wettbewerbs 2015.



Am 18. Dezember überreichten Angelika Peled, Leiterin der Unternehmenskommunikation bei Antalis, und Printdata-Geschäftsführer Frank Siegel (rechts) den Sonderpreis des antapoints Wettbewerbs 2015 an Frank Fischer, Inhaber und Geschäftsführer der Frank Fischer GmbH.

Antapoints ist ein von Antalis ins Leben gerufener Wettbewerb, bei dem die Kunden mit dem Kauf von Antalis-Produkten Punkte sammeln, die sie gegen Sachprämien eintauschen können. Am Ende des Wettbewerbszeitraums wird darüber hinaus ein Drucksystem verlost. Im letzten Jahr war dies eine von Antalis und Printdata gesponserte Digitaldruckmaschine Xerox Colour C60 inklusive Printserver. > www.antal.de > www.printdata.org

Fujifilm Superia GESAMTKONZEPT FÜR DEN OFFSETDRUCK

Fujifilm Europe startet die Einführung von Fujifilm Superia – einem vielschichtigen Produktsortiment, das Akzidenzdruckereien die Kostensenkung in den fünf Kernbereichen des Offsetdrucks Material, Arbeitszeit, Energie, Umweltbelastung sowie Wasser ermöglicht. Dieser gesamtheitliche Lösungsansatz kombiniert die unterschiedlichen Möglichkeiten vom XMF-Workflow, CtP-Systemen, Druckplatten und Chemikalien aus Fujifilms umfangreichem Produktportfolio. So wird Offsetdruckern die Gelegenheit gegeben, allgemeine Ressourcen zu schonen und die Effizienz und Rentabilität des Unternehmens zu steigern. Graham Leeson, Head of Communications – Graphic Systems bei Fujifilm Europe – sagt dazu: «Weil Akzidenzdruckereien mehr und mehr zu direkten Wettbewerbern werden, müssen Druckdienstleister alle Produktionsabläufe in ihrem Unternehmen ganz fein aufeinander abstimmen, um eine maximale Effizienz und Wirtschaftlichkeit beim Offsetprozess zu erreichen. Daher haben wir in den letzten Jahren sehr sorgfältig analysiert, wo und wie Druckereien dies erreichen können. Durch die Kombination fortschrittlicher Offset-Lösungen von Fujifilm mit unseren umfassenden Kenntnissen und Erfahrungen beim Drucken wird unser integratives Superia-Konzept den Druckern helfen grössere Ressourceneinsparungen umzusetzen, um auf diesem Wege ihre Rentabilität zu verbessern.» > www.fujifilm.eu

ERFAHRUNGSAUSTAUSCH

11. KBA CORTINA USER WORKSHOP IN EINBECK

In der Druckbranche gelten die Nutzer und die Zulieferindustrie der wasserlos druckenden Zeitungsrotation KBA Cortina als eine der aktivsten und erfolgreichsten User Groups. Im November trafen sich Anwender und Fachleute auf Einladung der KBA-Digital & Web Solutions AG zum 11. Cortina User Workshop. Gastgeber ContiTech Elastomer Coatings begrüßte die 80 Teilnehmer im Motorrad- und Automobilmuseum im niedersächsischen Einbeck. Im Fokus des Workshops standen der Gedanken- und Erfahrungsaustausch über Materialauswahl sowie Versuche und Erprobungen mit der Druckmaschine KBA Cortina. Zum anderen erarbeiteten die Teilnehmer gemeinsame Strategien für die Weiterentwicklung der Maschinenausrüstung und die Vermarktung des wasserlosen und ressourcenschonenden Offset-Zeitungsdrucks.

Das Highlight der Veranstaltung war die Freigabe der zweiten wasserlos druckenden Platte für das Coldset-Verfahren, die von Prestek Inc. angeboten wird. ContiTech setzt sich seit langem für den umweltfreundlichen Offsetdruck ein. Die für den wasserlosen Offsetdruck entwickelten Metalldruckplatten werden am ContiTech-Standort in Northeim gefertigt, auf die jeweilige Anlage zugeschnitten und von dort aus weltweit vertrieben. Das metallbasierende Drucktuch Conti Air hat sich als Lösung für den wasserlosen Zeitungsoffsetdruck in der Praxis bewährt, überzeugt durch exzellente Farbübertragung, hohe Präzision und Druckqualität. Es bietet zudem eine gleichmässige Dicke, was für einen einheitlichen Ausdruck über die gesamte Drucklänge und -breite sorgt. «Das Programm des Workshops war umfassend und abwechslungsreich», kommentierte Markus Gnass, Leiter Metall-Drucktücher bei ContiTech Elastomer Coatings. «Das Treffen war wieder eine erfolgreiche Veranstaltung, bei der sich alle Teilnehmer einig waren, dass es weitergeführt werden muss.»

Der nächste KBA Cortina-Workshop ist für den 21. und 22. September 2016 geplant. Veranstaltungsort wird das Druckzentrum Nordsee der «Nordsee Zeitung» in Bremerhaven sein. > www.kba.com





Papyrus

DER E-SHOP VEREINFACHT DEN EINKAUF

Modernes Design, intuitive Bedienerführung, kundenspezifische Information und attraktive Angebote – so stellt sich der neue e-Shop von Papyrus dar. Für ein Plus an Geschwindigkeit sorgen unter anderem die Produktsuche nach Stichworten, Artikelnummern oder Produkteigenschaften sowie der direkte Zugang über Produktkategorien. Persönliche Bestellvorlagen

und Statistiken schaffen Transparenz und sparen viele Klicks. Beim Einloggen aktualisiert der e-Shop automatisch alle Lagerbestände und Verkaufspreise. Hinzu kommen Einkaufsstatistiken, eine Übersicht mit allen Rechnungen sowie kundenspezifische Preislisten für registrierte Nutzer. Die Produktauswahl unterstützen zusätzlich ein Musterservice, Produktkataloge sowie der direkte Draht zur persönlichen Beratung.

› www.papyrus.com

HotStamping

METALLEFFEKTE

AB AUFLAGE 1

Als exklusiver Vertriebspartner bietet Horizon das HotStamping für Kaschiermaschinen von Foliant. Das Veredelungsverfahren für digitale Drucke ermöglicht metallische Dekors und kann auf den Kaschiermaschinen Foliant Mercury 400 SF und 530 SF sowie Taurus 530 SF



nachgerüstet werden. Diese beinhaltet die Installation eines Aufwicklers sowie ein Update der Software. Mit Toner oder Flüssigtoner wird

zuerst das Design gedruckt. Danach wird die HotStamping-Folie auf das Material übertragen, wobei die metallisierte Dekorschicht nur am vorgedruckten Design haften bleibt. Nachdem die PET-Trägerfolie entfernt wurde, folgt der Digitaldruck und je nach Wunsch eine zusätzliche Lackierung. HotStamping lässt sich in Verbindung mit digitalem Bogendruck einsetzen, durch Überdruckung mit konventionellen oder UV-Digitaldruckfarben wird ein breites Spektrum an Metallic-Farben sowie auch Halbtoneeffekte erzielt. Da sich die Folie sauber ablöst, sind Metallic-Effekte gleichermassen für grosse und kleine Flächen möglich.

› www.horizon.com

Techno-Grafica

HANOSEK QUALITÄT

 HotStamping – Individuelle
Metalleffekte ab Auflage 1.

Seit mehr als 30 Jahren schätzen Kunden weltweit
unsere Qualität auf höchstem Niveau.



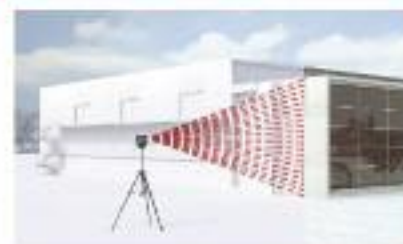
Grafische Systeme

Wir entwickeln und fertigen Systeme und Anlagen für die Grafische Industrie. Im Besonderen für den Bereich Pre-Press des Offsetdruckes. Einzelsysteme bis zu vollautomatisierten Prozesslinien.



Lasersintern

Auch für unsere grafische Industrie. Wir konstruieren und fertigen lasergesinterte Kunststoffteile als Serienteil oder als Prototyp vollständig werkzeuglos.



3D-Laserscan

Auch für unsere grafische Industrie. Wir digitalisieren und dokumentieren Gebäude und Anlagen in den Bereichen Anlagenbau und Reverse Engineering.

perfectMelt

HEISSLEIM-AUFTRAGSTECHNIK

Die UES AG und H + L Klebetechnik haben im Herbst eine Neuentwicklung bei der Heissleim-Auftragstechnik vorgestellt. Das neue Klebegerät «perfectMelt» soll Unternehmen, die Heissleim einsetzen, Neuerungen beim industriellen Kleben bieten. Das Leimauftragsgerät, das in Süddeutschland über



H + L Klebetechnik zu beziehen ist, ist anschlusskompatibel zur Heissleimtechnik anderer Hersteller. Wird das Klebegerät getauscht, können Ersatzteile und Zubehör anderer Hersteller weiter genutzt werden.

Zudem ist mit der Neuentwicklung der UES AG eine detaillierte Fehlerüberwachung möglich. Die perfectMelt zeichnet auf, ob Störungen der Klebetechnik vorliegen oder ob es sich stattdessen um Bedienungsfehler handelt.

Die Bedienung erfolgt über ein Farb-Touchdisplay. Eine Option der neuen perfectMelt ist melt-on-demand. Das hat den Vorteil, dass nur der tatsächlich benötigte Leim geschmolzen wird. Dadurch werden Verkorkungen nahezu ausgeschlossen.

› www.hl-klebetechnik.de

bvdm

FAHRPLAN FÜR ROLLEN-PROFILE

Mitte Januar 2016 traf sich der Arbeitskreis Rollenoffset (Web Offset Working Group, WOWG) innerhalb der European Color Initiative (ECI) in Gütersloh. Anlass war der bestehende Bedarf an ICC-Profilen für die neuen Standarddruckbedingungen PC2, PC3 und PC4 für gestrichene sowie PC6, PC7 und PC8 für ungestrichene Rollenoffsetpapiere gemäss ISO 12647-2:2013. Ende September wurden in der «Kick-off»-Veranstaltung die beiden neuen ECI-Profile «PSO Coated v3» und «PSO Uncoated v3 (Fogra52)» für die Standarddruckbedingungen PC1 und PC5 für premiumgestrichene beziehungsweise ungestrichene Bogenoffsetpapiere präsentiert. «Aufgrund der Nachfrage nach entsprechenden Profilen auch für LWC-, MFC-, SC-, WFU- und Newsprint-Qualitäten haben wir nun die am dringendsten angefragten Papiere priorisiert, die Vorgehensweise für das Erstellen oder Überarbeiten von Charakterisierungsdaten sowie das Berechnen und praktische Erproben entsprechender Profile beschlossen», berichtet



Dieter Kleeberg, Referent Technik + Forschung beim

Bundesverband Druck und Medien. Die aufwändige Arbeit wird bis mindestens Ende 2016 andauern, vor 2017 ist daher nicht mit Rollenoffset-Profilen zu rechnen, die auf M1- und UV-Cut-Messdaten zur Bewertung optischer Aufheller basieren.

› www.bvdm-online.de

KAMA: NEUE GENERATION DER PROCUT 58**EFFIZIENTES FINISHING FÜR KLEINAUFLAGEN UND DIGITALDRUCK**

Kama hat der Veredelungsstanz ProCut 58 ein umfassendes Upgrade verpasst.

Die Stanz- und Prägemaschine für digital gedruckte, konventionelle und geschnittene Bogen im Viertelformat ist mit einem Bogenanleger von Heidelberg, Touchpanel und

Bogen, die nach dem Druck geschnitten wurden – zum Beispiel von B2 auf B3 – können bei einer Leistung bis 6.000 Bogen pro Stunde weiterverarbeitet werden. Das Umrüsten der Maschine vom Stanzen zum Veredeln mit Heissfolie und umgekehrt



Schnelle Wertschöpfung: Der Wechsel vom Stanzen zum Veredeln mit Heissfolie ist an der Kama ProCut Foil schnell gemacht.

neuer Software ausgestattet. Auch das Format haben die Dresdner um 50 mm auf jetzt 580 x 400 mm wachsen lassen.

Der Anleger soll den Bogenanlauf optimieren, der Saugkopf ist nach Angaben von Kama schnell und einfach einstellbar, der gesamte Anlagebereich sei gut zugänglich. Die neue Software beschleunige dabei das Justieren des AutoRegisters, das jeden Bogen anhand einer Druckmarke zehntelmillimetergenau ausrichtet. Referenzfahrten entfallen laut Kama und die Veredelungsstanz ist noch schneller startbereit.

Entscheidend – auch für den Einsatz in der Faltschachtelproduktion – ist die Passergenauigkeit, die die ProCut 58 mit AutoRegister bei Bogen aller Art erzielt. Auch

dauert nach Angaben des Herstellers nur zehn Minuten, die Aufheizzeit sei minimal, die Abkühlphase beim Wechsel zum Stanzen entfalle durch die herausnehmbare Heizplatte komplett. Die erste ProCut 58 der neuen Generation hat Kama bereits nach Belgien ausgeliefert an einen Hersteller von Etiketten und Faltschachteln für pharmazeutische Produkte und Kosmetik – Märkte, in denen kleine Auflagen und kleine Formate eine wachsende Rolle spielen. In Deutschland, Österreich und der Schweiz werden die Kama ProCut 58 sowie die ProCut 76 für das Halbformat mit und ohne Heissfolienprägesystem über Heidelberg vertrieben.

› www.kama.info

› www.heidelberg.com

Hell PremiumFlexo

NEUE WASHER FÜR PLATTEN UND SLEEVES

Hell Gravure Systems aus Kiel und Flexo Wash aus Dänemark haben zusammen ein Waschsystem für die einfache und schnelle Reinigung von elastomeren Druckformen nach der Laserdirektgravur entwickelt.

Das Waschsystem ist die optimale Ergänzung im PremiumFlexo. Es ermöglicht die automatisierte Reinigung basierend auf voreingestellten



Parametern. Dabei werden die Prozessschritte Reinigen, Spülen und Trocknen per Mikroprozessor gesteuert. Die gründliche und schonende Reinigung der Formen erfolgt mit einer umweltfreundlichen, wasserbasierten Reinigungslösung und speziellen Bürsten. Dank der besonderen Filtertechnik ist die Reinigungslösung problemlos wieder verwendbar und wird entsprechend in einem geschlossenen Kreislauf betrieben. Mit klarem Wasser werden die Formen von den Resten der Lösung befreit.

› www.premiumflexo.de

Klebebinder Vareo

DIGITAL GEDRUCKTE KLEINSTAUFLAGEN

Bei personalisierten, digital gedruckten Softcover-Produkten mit unterschiedlichen Dicken spielt der Klebebinder Vareo von Müller Martini bei der Datev in Nürnberg seine Stärken aus.

Weil jede der drei Zangen mit einem eigenen Servomotor ausgestattet ist und jede Zange einzeln angetrieben wird, können alle Bearbeitungsschritte an die unterschiedlich dicken Produkte angepasst werden. Zudem sorgen der zentrale Einrichtungsassistent und die integrierte Format- und Buchdickenmessstation für hohe Produktivität. «Dass wir nicht



Auflage 1, unterschiedlichste Dicken – ein klarer Fall für den Vareo.

mehr manuell umrüsten müssen, war der entscheidende Grund für unsere Investition», sagt Robert Gebhard, Teamleiter Design und Versandservice bei Datev.

«Wir haben unsere Terminfenster markant verkürzen können. Das ist für uns deshalb von grosser Wichtigkeit, weil wir oft um 10 Uhr die Daten bekommen und die fertigen Produkte bis spätestens 19.30 Uhr am gleichen Tag ausliefern.»

› www.mullermartini.com

MULTIFINISHING VON HORIZON

SMARTSLITTER VEREINT RILLEN, PERFORIEREN UND SCHNEIDEN

Horizon bietet mit dem neuen SmartSlitter jetzt ein echtes Multitalent: Die Arbeitsgänge Rillen, Perforieren und Schneiden werden in einem einzigen, vollautomatischen Fertigungsprozess zusammengefasst.

Mit Hilfe der integrierten Touch&Work-Technologie für sekundenschnelles automatisiertes Rüsten gewährleistet der SmartSlitter nach Angaben von Horizon eine rentable Produktion, insbesondere auch bei Kleinauflagen. Damit eigne sich die innovative Lösung ideal für Druckereien, Copy-Shops, Werbeagenturen und Hausdruckereien mit begrenzter Stellfläche.

SmartSlitter: Multifinishing jetzt von Horizon.



Die Vielseitigkeit eröffnet nach Einschätzung von Horizon ein breites Anwendungsspektrum wie etwa die Produktion von Coupons, Glückwunsch-, Speise- und Visitenkarten, Umschläge für Klebebindung und vielem mehr.

Einstellungen wie Bogenformat, Trennpositionen, Randbeschnitt oder Verarbeitungstyp (Falzen oder Perforieren) werden sicher und einfach am hochauflösenden 12-Zoll-Touchscreen erledigt. Die intuitive Bedienung minimiert dabei nicht nur den Einrichtungsaufwand, sondern auch die Makulaturen. Ein eigens entwickeltes Vakuumsystem für das Einlauflineal stellt die Saugkraft automatisch für jede Grammaturo ein und gewährleistet damit die perfekte Ausrichtung. Bogen werden per Blasluftdüsen zuverlässig getrennt und ein Ultraschallsensor erkennt Doppel- oder Fehlbogen.

› www.horizon.com



www.druckmarkt.com

DRUCKMARKT
macht Entscheider entscheidungssicher.

MB Bäuerle

FLACHSTAPELANLEGER FSA 52-ONLINE

Das Handling vor und nach dem Falzen gewinnt immer mehr an Bedeutung, denn die richtige Technik an dieser Stelle hat direkten Einfluss auf die Effektivität der Maschinen und auf die Herstellungskosten einer Drucksache. Die Leistungsfähigkeit der peripheren Technik ist bestimmend dafür, wie viele Arbeitskräfte erforderlich sind, und ob bestimmte Arbeitsgänge in den fließenden Ablauf integriert werden können.

Mit dem neuen Flachstapelanleger FSA 52-Online von MB Bäuerle lassen sich Falzsysteme nun besonders flexi-



Der Flachstapelanleger FSA 52-Online ermöglicht die Zuführung von Einzelblattware oder Endlosmaterial in einem System.

bel in der Zuführung ausstatten. Der Anleger ermöglicht die Beschickung des Online-Falzsystems wahlweise mit Einzelblattware oder Endlosmaterial von der Rolle. Somit kann die Falzmaschine nahtlos in den Workflow eines Endlos-Digitaldrucksystems integriert werden und dennoch für andere herkömmlichen Falzaufgaben verwendet werden. Der Anleger ist für die jeweilige Anforderung innerhalb kürzester Zeit umgerüstet. Eine hohe Stapelkapazität sowie eine einfache Bedienbarkeit sind weitere Vorteile des Systems.

› www.mb-baerle.de

Dienes

NEUER MESSERHALTER MIT LED-ANZEIGE

Dienes, Spezialist für industrielle Schneidtechnologie, hat mit dem PSGs-DF 50 LED einen Messerhalter entwickelt, bei dem sich die Einstellung der Überlappungstiefe über eine LED-Anzeige kontrollieren lässt. Auch die manuelle Einstellung wurde



optimiert. Verfügen andere Messerhalter über einen Skalenring zur Einstellung, bei dem man allerdings wissen muss, wie gross der Umfang des Messers ist, registriert bei diesem Messerhalter ein Sensor automatisch den Messerdurchmesser. Ist das Messer eingesetzt, wird dem Bediener über die LED-Anzeige angezeigt, in welche Richtung er die Tiefeneinstellung justieren muss, um die Halterposition so einzustellen, dass die gewünschte Überlappungstiefe erreicht wird. Ein grünes Licht zeigt schliesslich an, wenn die optimale Tiefe erreicht ist.

› www.dienes.de

PRINT & ONLINE «UNDER THE DEEP BLUE SEA»

Für das Jahr 2016 setzten Actega Terra, KBA-Sheetfed Solutions, Sappi und Rudolf Reproflex ein Kalender-Gemeinschaftsprojekt um. Der hochwertig veredelte Monatskalender zeigt auf seinen grossformatigen Blättern faszinierende Unterwasserwelten und verbindet Print mit der Online-Welt. Durch diesen neuartigen Ansatz ergibt sich ein Zusatznutzen und gleichzeitig eine sinnvolle Symbiose zwischen digitalen und Printmedien.

Text und Bilder: KBA, Sappi

Schon der Titel glänzt mit einem ersten Highlight: Durch den erstmaligen Einsatz des Magnetic-Speziallacks von Actega Terra entstanden auf der transparenten Schutzfolie einzigartige 3D-Effekte mit faszinierender Tiefenwirkung. Der Lack enthält Metalleffektpigmente, die sich mittels einer Magnetfolie auf dem Druckzylinder ausrichten lassen und diesen Effekt erzeugen. Auf allen zwölf folgenden Monatsblättern befinden sich unterschiedliche Veredelungsvarianten mit wasserbasierten und UV-Lacken, unter anderem Drip-Off-, Matt-/Glanz-, Perlglanz-, Kaltfolien- und Metalleffekte sowie deren Kombinationen. Gedruckt und veredelt wurde der aufwendige Kalender im Trainingszentrum von KBA-Sheetfed auf einer Rapida 105 Pro mit sechs Farbwerken, Doppellack-Ausstattung und Kaltfolienmodul ColdFoil Infigo SF 110.

Dank der brillanten, weissen Oberfläche von Sappi Algro Design Card in der Grammatur von 235 g/m² kommen alle sorgfältig ausgewählten Lackveredelungen perfekt zur Geltung.

Und das macht den Kalender einzigartig: Jedes Blatt ist über einen QR-Code mit einer von Actega Terra und KBA entwickelten Microsite verlinkt (www.calendar-insights.com/de/). Dort befinden sich tiefgehende Informationen sowohl zu den einzelnen



Der Kalender «Under the deep blue sea» von Actega Terra und KBA verbindet ein hochwertig veredeltes Printprodukt mit digitalen Medien. Dadurch entsteht ein erheblicher Zusatznutzen.

Gedruckt und veredelt wurde der Kalender auf einer Mittelformatanlage KBA Rapida 105 Pro mit Doppellack- und Kaltfolien-Ausstattung.



Bildmotiven, als auch zur Veredelung. So erfahren die Nutzer, welche Produktionsschritte für die einzelnen Veredelungen notwendig sind, aber auch, welche Lacke zum Einsatz kommen. Kurze, anschauliche Video-clips informieren über die Produktion der einzelnen Motive. Zudem zeigen interaktive Animationen bildhaft die verwendeten Farbauszüge und Lackformen. So bilden Kalender und zugehörige Website eine ideale Plattform für Veredelungs-Profis aber auch für Drucker, die sich noch nicht in der Tiefe mit der Inline-Veredelungstechnologie befasst haben. Informationen zur KBA Rapida 105 Pro runden die verfahrenstechnischen Inhalte ab und tragen so zur nahezu spielerischen Wissensvermittlung über Details der Kalenderproduktion bei.

«Under the deep blue sea» wurde in einer Auflage von 3.500 Exemplaren exklusiv für Kunden und Partner der am Kalenderprojekt beteiligten Unternehmen produziert. Weitere Exemplare sind nicht verfügbar. Beim diesjährigen Kalender handelt es sich schon um das fünfte Gemeinschaftsprojekt von Actega Terra und KBA-Sheetfed. Ständen in den vergangenen Jahren Luftaufnahmen im Mittelpunkt, gilt der Blick nun der faszinierenden Unterwasserwelt.

› www.actega.de

› www.kba.com



**”Der Austausch innerhalb
der ASW belebt den
Agenturalltag und schafft
neue Perspektiven.“**

Dave Mürner / Patrick Schiess
Inhaber Himmelblau AG
ASW-Mitglied seit 2012

INTERNATIONALE MESSEN & EVENTS

Termin	Veranstaltung	Ort	Internet-Adresse
2016			
04. 02. – 06. 02. 2016	wetec 2016, Fachmesse für Werbetechnik	Stuttgart	 www.wetec-messe.de
18. 02. – 19. 02. 2016	Fogra, Colour Management Symposium	München	 www.fogra.org
08. 03. – 11. 03. 2016	Fespa Digital	Amsterdam	 www.fespa.com
14. 03. – 18. 03. 2016	CeBIT, Global Event for Digital Business	Hannover	 www.cebit.de
15. 03. – 16. 03. 2016	ZLV, 2. Internationale Verpackungskonferenz	Kempten	 www.zlv.de
17. 03. – 18. 03. 2016	Online Print Symposium	München	 www.online-print-symposium.de
17. 03. – 20. 03. 2016	Leipziger Buchmesse	Leipzig	 www.leipziger-buchmesse.de
06. 04. – 07. 04. 2016	Packaging Innovations, Empack, Label&Print	Zürich	 www.easyfairs.com
11. 05. – 13. 05. 2016	Deutscher Druck- und Medientag	Bonn	 www.vdmnw.de
31. 05. – 03. 06. 2016	Empack, Label&Print	Hannover	 www.easyfairs.com
31. 05. – 10. 06. 2016	drupa 2016	Düsseldorf	 www.drupa.de
02. 06. 2016	DOXNET-vor-Ort	Düsseldorf	 www.doxnet.eu
16. 06. 2016	Fogra, Forum Smart-Card-Produktion	München	 www.fogra.org
23. 06. – 24. 06. 2016	Packaging Innovations	Hamburg	 www.easyfairs.com
20. 06. – 22. 06. 2016	DOXNET, 18. Jahreskonferenz und Ausstellung	Baden-Baden	 www.doxnet.eu
29. 06. – 30. 06. 2016	CO-Reach, Dialogmarketing-Messe	Nürnberg	 www.co-reach.de
30. 08. – 31. 08. 2016	SuisseEMEX'16	Zürich	 www.suisse-emex.ch
20. 09. – 25. 09. 2016	photokina	Köln	 www.photokina.de
27. 09. – 29. 09. 2016	FachPack, Fachmesse für Verpackung	Nürnberg	 www.fachpack.de
10. 10. – 12. 10. 2016	World Publishing Expo	Wien	 www.worldpublishing.com
12. 10. – 15. 10. 2016	22. Druck+Form	Sinsheim	 www.druckform-messe.de
19. 10. – 20. 10. 2016	Fogra, Anwenderforum UV-Druck	München	 www.fogra.org
19. 10. – 20. 10. 2016	Printfair	Wien	 www.printfair.at
19. 10. – 20. 10. 2016	Frankfurter Buchmesse	Frankfurt	 www.buchmesse.de
19. 10. – 26. 10. 2016	K 2016, Messe für Kunststoff und Kautschuk	Düsseldorf	 www.k-online.com
09. 11. – 11. 11. 2016	InPrint	Mailand	 www.inprintshow.com
01. 12. – 02. 12. 2016	Packaging Innovations	Wien	 www.easyfairs.com



COLLIER | VERSCHLUSS: 750ER RO-
SÉGOLD. STEINE: AQUAMARIN, AME-
THYST, PERIDOT, SPESSARTIN, TAN-
SANIT, TURMALIN
DESIGN BY BARBARA HAUSER

SEEFELDSTRASSE 40
CH-8008 ZÜRICH
TEL +41 44 252 21 55
WWW.SCHMUCK-ZUERICH.CH

ÖFFNUNGSZEITEN

MONTAG
14.15 UHR – 18.30 UHR

DIENSTAG BIS FREITAG
10.15 UHR – 13.00 UHR
14.00 UHR – 18.30 UHR

SAMSTAG
NACH VEREINBARUNG

SCHMUCK

BARBARA HAUSER

4. ONLINE-PRINT-SYMPOSIUM AGILE GESCHÄFTSMODELLE

Die Druckbranche trifft sich am 17. und 18. März 2016 zum Online Print Symposium in Unterschleißheim bei München. Das diesjährige Motto: «Agile Geschäftsmodelle – Herausforderung Wachstum».

«Online-Druck wächst in Deutschland, Österreich und der Schweiz stetig weiter, denn Online-Print und der Vertrieb über Beschaffungsportale sind die aktuell wachstumsstärksten Modelle im Print-Vertrieb. Allerdings muss man auch wissen, wie man die verschiedenen Geschäftsmodelle richtig einsetzt und ergänzt. Die Anbieter im Online-Print müssen sich neuen Herausforderungen stellen, um Wachstum generieren zu können – hier sind agile Geschäftsmodelle gefragt, um langfristig



wettbewerbsfähig zu bleiben», sagt E-Business Print Experte **Bernd Zipper** von der zipcon consulting aus Essen.

Als Keynote-Speaker für das Symposium im März konnten die Veranstalter



Benny Landa gewinnen. «Der Fokus unserer Veranstaltung liegt vor allem auf den technologischen Entwicklungen und Wachstumschancen in der Branche und ich bin sehr gespannt auf Bennys Einsichten und Visionen, denn der Digitaldruck ist ein elementarer Bestandteil im Online Print und ermöglicht es erst, auf die veränderten Kundenwünsche in Vielfältigkeit, Flexibilität und Individualisierung zu reagieren.»

Ziel des Symposiums ist es, neue Geschäftsmodelle im E-Business Print vorzustellen und eine Plattform zum Diskurs zu bieten. Denn auch bei Online Print steigen die Herausforderungen. Preissdruck, neue Serviceangebote und die Nachfrage nach einem ständig wachsenden Produktportfolio stellen die Unternehmen in diesem Geschäftsfeld stetig vor neue Aufgaben.

Das Credo der Veranstaltung greift eines der brennendsten Themen der

Branche auf: Wie kann Wachstum zuverlässig realisiert werden?

An den zwei Symposiums-Tagen wird aufgezeigt, wie Druckunternehmen agile Geschäftsmodelle zur Erfolgssicherung nutzen, um sich an zukünftige Marktherausforderungen anzupassen. Im Rahmen des 4. Online-Print Symposiums finden die Macher der Online Print Industrie ihre Community, ihr Networking-Netzwerk sowie inspirierende Lösungen, Ideen und Visionen von Top-Referenten aus dem In- und Ausland.

Namhafte Referenten aus der Druck- und Medienbranche wie Dr. Michael Fries von Onlineprinters, Dr. Christian Maaß von flyeralarm, Tina Halberschmidt vom Handelsblatt und bekannte Referenten aus der Industrie wie Max Wittrock von mymuesli lassen die Teilnehmer des Online Print Symposiums einen Blick hinter die Kulissen werfen und zeigen auf, wie ihr Modell E-Business Print erfolgreich funktioniert und welche neuen Wachstumschancen sich bieten.

«Wir haben die Themenwünsche der Teilnehmer vom vergangenen Online Print Symposium berücksichtigt. Erfahren Sie aus erster Hand, welche aktuellen Entwicklungen es im Online Payment gibt, wie sich Marken auch international inszenieren lassen und wie sich neue Vertriebswege durch Beschaffungsportale eröffnen. Wir haben schon reichlich Anmeldungen, daher sollte jeder, der teilnehmen möchte, nicht zu lange warten, denn die Plätze sind limitiert», sagt Rainer Pietzsch, Fogra und Mitorganisator.

Organisiert wird die Veranstaltung vom Bundesverband Druck und Medien, von der Fogra und zipcon consulting.

› online-print-symposium.de

HAST DU PROFIL BIST DU READY



Für die sichere Druckproduktion

Produktionssicherheit und mehr Effizienz durch den ISO-Standard PDF/X.

PDFX-ready hat sich als Verein zum Ziel gesetzt, eine sichere Druckproduktion zu gewährleisten. Bei PDFX-ready sind die führenden Köpfe dabei. Werde Mitglied und lehne dich mit den richtigen Prüfprofilen und Settings für die Adobe-Software entspannt zurück.



PDFX-ready-Leitfaden
Mit Tipps für einen
sicheren PDF/X-Workflow.

www.pdfx-ready.ch

PDFX-ready



POST-INNOVATOR Der Brief ist nicht tot, sondern geht neue Wege und Geschäftsdokumente werden auf immer mehr Kanälen verschickt – analog und elektronisch. Individuelle Marketingbotschaften spielen im Kundendialog eine wachsende Rolle. Deshalb rufen der Bundesverbandes Briefdienste, der DOXNET-Verband, das Postmaster-Magazin und Pitney Bowes zum Wettbewerb «Post-Innovator des Jahres» auf. Einsendeschluss ist der 28. Februar 2016. Die Preise werden auf der drupa 2016 in Düsseldorf übergeben.

› www.doxnet.eu. › www.briefdienste-online.de

› www.pitneybowes.com

FESPA DIGITAL 2016 Anlässlich ihres zehnjährigen Jubiläums wird die Fespa Digital 2016 vom 8. bis 11. März 2016 in Amsterdam stattfinden und mit einer Ausstellungsfläche von 42.000 m² in sieben Messehallen aufwarten. Parallel zur Fespa Digital 2016 wird die Fespa Textile, vormals Fespa Fabric, stattfinden. Dabei werden Textildrucksysteme und -anwendungen in einer eigenen Halle auf 7.342 m² zu sehen sein. Auch die Printeriors 2016 findet parallel statt. › www.fespadigital.com

VERPACKUNGSEVENT Der Schweizer Verpackungsevent mit den Einzelmessen «Empack», «Packaging Innovations» und «Label&Print» will einen Überblick zu Entwicklungen und Trends in der Verpackungstechnologie, Druckveredelung, bei Packaging-Lösungen, Design und Markenbildung vermitteln. Rund 4.000 Fachbesucher werden vom 6. bis 7. April 2016 in Zürich erwartet.

› www.verpackung-zuerich.ch

CARD COUTURE Bis zum 30. April 2016 sind Kreative, Produzenten und Auftraggeber aufgerufen, ihre umgesetzten Projekte für den Card Couture Award der italienischen Papiermanufaktur Fedrigoni einzureichen. Prämiert werden die besten drei Arbeiten, die auf den Chromosulfatkartons Symbol Card, Card Quick oder Card 2Side verwirklicht wurden. › www.symbolcard.de › www.fedrigoni.de

FMI-JAHRESTAGUNG Der Fachverband für multimediale Informationsverarbeitung e. V. (FMI) veranstaltet vom 9. bis 11. Juni 2016 seine Jahrestagung in Eisenach. Neben Fachvorträgen und der Mitgliederversammlung mit Neuwahlen des Vorstandes gibt es im Rahmen des Netzwerkprogramms diverse Besichtigungen. › www.fmi-ev.de

Tiefdruck zum Anfassen

24. BIS 26. FEBRUAR IN STUTTGART

Die Hochschule der Medien ist europaweit die einzige Hochschule, die eine komplette Tiefdrucklinie von der Formherstellung bis zu einer Rollenrotations-Tiefdruckmaschine betreibt. Die Abteilungen Tiefdruck-Formherstellung und Tiefdruck sind damit in der europäischen Hochschullandschaft einzigartig.

An der HdM können alle Aspekte des Tiefdrucks hautnah praktisch erfahren und erprobt sowie die Qualität aller Produktionsschritte mit spezieller Messtechnik überwacht werden.

Die hier angebotene Einführung in Theorie und Praxis des Tiefdrucks reicht von der Galvanik zur Aufkupferung von Tiefdruckzylindern, der Oberflächenbearbeitung über die Erstellung eines Layouts und der anschließenden elektromechanischen Gravur der Tiefdruckform bis zum Druck auf verschiedenen Papieren mit unterschiedlichen Farbrezepturen.

Neben der elektromechanischen Gravur werden natürlich auch die Prozessabläufe anderer moderner Formherstellungsverfahren erläutert. Alle Arbeitsschritte werden an den Geräten und Maschinen im Tiefdruck-Formherstellungslabor und im Tiefdruck praktisch erprobt. Ein mit den Kursteilnehmern für die Gravur vorbereiteter Zylinder wird mit einem im Kurs erstellten Layout elektromechanisch graviert, gedruckt und zur Qualitätssicherung mit der entsprechenden Messtechnik begleitet.

› www.hdm-stuttgart.de

DOXNET

VERANSTALTUNGEN 2016

Neben dem Höhepunkt im Jahreskalender, der dreitägigen Fachkonferenz und Ausstellung vom 20. bis 22. Juni in Baden-Baden, organisiert Doxnet eine Reihe von Veranstaltungen, um den Mitgliedern und Interessenten weiterhin attraktive Informations- und Networking-Plattformen zu bieten.



«Die Mischung macht's» lässt sich das Programm des Verbands treffend umschreiben. Man setzt weiterhin auf Networking und Erfahrungsaustausch und möchte auch zukünftig Trends frühzeitig erkennen, aufgreifen und analysieren.

So gibt es DOXNET vor Ort am 2. Juni während der drupa in Düsseldorf und am 3. Oktober in Wien und Großenbersdorf, einen neuen Education Day am 7. Juli bei Horizon in Quickborn, ein Round Table am 13. Oktober während der Druck+ Form in Sinsheim und den DOXNET Tag am 24. November in München.

«An Bewährtem festhalten und Neues wagen», lautet das Motto für 2016 und der Vorstand erwartet wieder zahlreiche Mitglieder und Interessenten, die den Verband auf diesem Weg begleiten und unterstützen.

› www.doxnet.de

World Wrap Masters

WELTMEISTERSCHAFT IM CAR WRAPPING

Mit Vollgas rast die Car Wrapping Weltmeisterschaft World Wrap Masters auf das RAI Exhibition Centre in Amsterdam zu, um dort auf der Fespa Digital 2016 das Rennen um den Wrapping Champion zu starten. Organisiert wird der Wettbewerb in Zusammenarbeit mit Avery Dennison und Mimaki.

Die World Wrap Masters läuft während aller vier Messtage. Darüber hinaus gibt es an jedem Messtag um 12 Uhr einen kostenlosen Wrap-Workshop. Das Finale findet am 10. und 11. März statt. Der Sieger der letzten Runde der Europameisterschaft trifft dort auf die für das Finale bereits qualifizierten Sieger aus Südafrika, Mexiko, Dänemark, Eurasien, Brasilien, Irland und Frankreich. Im Kampf um den Titel «Fespa World Wrap Master 2016» werden die Finalteilnehmer Fahrzeuge sowie Gegenstände wie Holzschuhe und ein Superheld-Objekt mit Folie verkleben.

› wrapmasters.fespa.com

23. Februar in München **BRANCHENFORUM LOSEBLATTWERKE**

Unter dem Motto «Relevanter Content, crossmediale Nutzung, effizienter Vertrieb – Kundenorientierte Produkte und Erlösmodelle für das Loseblatt-Geschäft 4.0» veranstaltet die Akademie der Deutschen Medien am 23. Februar 2016 das 5. Branchenforum Loseblattwerke. Im Fokus der Konferenz steht die kundenorientierte Entwicklung neuer Produkte und digitaler Erlösmodelle für Loseblattinhalte. Denn das Potenzial, das neue Technologien wie Content-SEO und Predictive Analytics für die Neu- und Weiterentwicklung von Fachinformationslösungen bieten, ist in vielen Fachverlagen noch längst nicht ausgeschöpft: Was sind die Dos & Don'ts bei der Neukonzeption personalisierter digitaler, mobiler und interaktiver Formate? Von der Workflow-App bis zum E-Learning-Angebot – Wie gestalten Sie neue Produkte so, dass sie sich problemlos in die Prozesse und Arbeitsabläufe der Kunden integrieren lassen? Und welche zusätzlichen Erlösmodelle sind bei den Loseblatt-Zielgruppen erfolgreich?

In Strategie-Keynotes und Best Cases erhalten die Teilnehmer praxisbewährte Tipps und Hinweise zur Produkt- und Geschäftsmodellentwicklung. Der Fokus liegt dabei auf dem unmittelbaren Erfahrungsaustausch zwischen Referenten und Teilnehmern. Roundtable-Sessions und Networking-Pausen bieten zudem Möglichkeiten, persönliche Fragestellungen zu diskutieren.

› www.medien-akademie.de

22. Leipziger Typotage **ÜBER DAS «NEUE» IN SCHRIFTGESTALTUNG**

Am 23. April 2016 finden die 22. Leipziger Typotage unter dem Thema «Schrift Neu. Über das «Neue» in Schriftgestaltung und Typografie» im Museum für Druckkunst Leipzig statt. Dabei wird der Bogen von der Erfindung der Druckseite über die Neue Typografie der 1920er Jahre bis zu digitalen Endgeräten und aktuellen Entwicklungen in Schriftgestaltung und -technologie gespannt. Den Auftakt zu den Typotagen 2016 bildet die Eröffnung der von Jost Hochuli kuratierten Ausstellung «Typografie in Briefen» am Vorabend, 22. April 2016. Präsentiert werden von Hand geschriebene Briefe bekannter Gestalter, Typografen und Verleger, die nicht wegen ihres Inhalts, sondern wegen ihrer Schrift gezeigt werden. Nach dem Erfolg der letzten Typotage führen Maurice Göldner und Britt Schlehahn im Anschluss an die Konferenz wieder in einem «typografischen Rundgang» am 24. April durch die Stadt. Alternativ kann man die Typotage bei einem Letterpress-Workshop im Museum ausklingen lassen.

› www.typotage.de

Empfehlungsanzeigen auch für das schmale Budget:

In jeder gedruckten Druckmarkt-Ausgabe und alle 14 Tage im Internet im PDF-Magazin «Druckmarkt impressions».

Telefon 0 26 71 - 38 36
E-Mail:
nico@druckmarkt.com

Grosses Kino bei Creatura **AUF TOUR DURCH DEUTSCHLAND**

Aktuelles Wissen und praxiserprobte Lösungen werden bei den Creatura-Roadshows immer spannend verpackt. Doch diesmal liegt eine besondere Würze neben den faszinierenden Vorträgen auch in der Atmosphäre. Ganz passend zum Motto wird die Creatura-Roadshow in den CinemaxX-Kinopalästen zu Gast sein.

Auf der neuen Creatura-Roadshow zeigen führende Experten auf dem Gebiet der multisensorischen Kommunikation, wie man Printprodukte von Anfang an richtig kon-



zipiert, gestaltet, produziert und einsetzt, um schnell und nachhaltig Aufmerksamkeit zu gewinnen, die Botschaft tief im Gedächtnis zu verankern und mehr Reaktion zu bekommen.

Darüber hinaus erwartet die Besucher auch ein Messeboulevard mit 15 Ausstellern und zahlreichen inspirierenden Exponaten und Case Studies. Jeder Teilnehmer bekommt auf Wunsch auch eine ganz persönliche Beratung zu Konzeption, Kreation und dem wirkungsvollen Einsatz von Druckveredelungen und Printeffekten.

Die Creatura-Roadshow macht im Februar beziehungsweise März Halt in Hamburg, Dortmund, Köln, Offenbach, München und Stuttgart.

› www.creatura.de

8. FFI Forum **RICHTIG VERPACKT IST HALB VERKAUFT**

Die Verpackung ist der zentrale Touchpoint für die Marke. Das belegt nicht zuletzt die FFI Touchpoint-Studie 2015, die erstmals zeigt, welche enorme Präsenz und Reichweite die Verpackung bei Verbrauchern erzielt. Sie gehört zu den stärksten Marketing-Tools in der 360-Grad-Kommunikation. Damit



sie als Touchpoint ideal wirkt, muss sie allerdings aufmerksamkeitsstark und ansprechend gestaltet werden. Hier kommen neue, innovative Veredelungen in den Blick, die helfen, einem Produkt oder einer Marke im stationären Handel wie im Online-Shop zu einem starken Auftritt zu verhelfen. Das 8. FFI Forum «Richtig verpackt!» bietet dafür zahlreiche Best-Practice-Beispiele, die von Markenartiklern und der Verpackungsindustrie umgesetzt wurden. Das Forum wird seit 2010 regelmässig vom Fachverband Faltschachtel-Industrie e. V. veranstaltet und findet dieses Jahr am 16. Februar im Hotel Hafen Hamburg statt. «Besonders Marketingleiter und Packaging-Verantwortliche in Unternehmen und Agenturen sind eingeladen, sich zum Thema «Verpackung als Kommunikationskanal» inspirieren zu lassen. Experten bieten dafür jüngste Erkenntnisse aus dem Tagesgeschäft und praxisorientiertes Know-how», sagt Christian Schiffers, Geschäftsführer FFI.

› www.ffi.de

Fogra **FARBMANAGEMENT- SYMPOSIUMS**

Bereits über 130 Teilnehmer haben sich zur fünften Auflage des Farbmanagement-Symposiums der Fogra am 18. und 19. Februar 2016 angemeldet.

Sie werden erfahren, was es für alle Beteiligten der Prozesskette heisst, auf die neuen Profile der ECI, und somit auf die aktuelle Version des Druckstandards ISO 12647-2:2013, umzusteigen. Ist der Umstieg wirklich notwendig und was bringt er an Vorteilen in der täglichen Produktion? Das sind zwei der Fragen, die sich Verlage,



Agenturen, Reprohäuser, Reinzeichner wie auch Druckereien derzeit stellen. Die Antworten sowie weitergehende Informationen zu diesem Thema werden kompetent in einer Session «Fogra39 & Fogra51 – Regie führen mit PSO und PSD» durch erfahrene Industrie-Experten und Anwender der ersten Stunde gegeben. Moderiert wird dies von Peter Kleinheider, CEO des Lösungsanbieters calibrate consulting GmbH und inetto:zipcon, selbst aktives Mitglied bei ECI, PDFX-ready und GWG.

› www.fogra.org

SEMINARE, AUSSTELLUNGEN UND SONSTIGE VERANSTALTUNGEN

Termine 2016	Veranstaltung	Ort	Weitere Informationen
28. 01.	VDM NW, PDF/X – Analyse und Korrekturen mit Adobe Acrobat	Düsseldorf	› www.vdmnw.de
28. 01.	VDM NW, Vertrieb – Akquisitionsmanagement	Lünen	› www.vdmnw.de
01. 02. – 02. 02.	VDMB, Noch erfolgreicher verkaufen! Das Vertriebstaining – Modul 3	Ismaning	› www.vdmb.de
02. 02. – 03. 02.	Akademie der Deutschen Medien, Produktentwicklung von digitalen Medien	München	› www.medien-akademie.de
02. 02. – 03. 02.	Innoform Coaching, Elektrostatik bei Folienherstellung, -verarbeitung und -nutzung	Osnabrück	› www.innoform-coaching.de
02. 02. – 05. 02.	Akademie der Deutschen Medien, Schreibwerkstatt: Professionelle Texterstellung	München	› www.medien-akademie.de
03. 02.	Management Forum Starnberg, 3D-Druck – Additive Fertigungstechnologien	München	› www.management-forum.de
03. 02. – 05. 02.	Heidelberger Druckmaschinen, Falzen Basis (Modul 1)	Ludwigsburg	› www.heidelberg.com
04. 02.	VDM NW, Vertrieb – erfolgreiche Kundenrückgewinnung, professionelle Kundenbindung	Düsseldorf	› www.vdmnw.de
06. 02. – 07. 02.	Typographische Gesellschaft München, Monotypie – Drucken ohne Presse	München	› www.tgm-online.de
08. 02. – 09. 02.	Polar, Kurs für Schnellschneider Polar N Pro	Hofheim	› www.polar-mohr.com
08. 02. – 11. 02.	VDM NW, Neue Medien – Expertentraining	Lünen	› www.vdmnw.de
08. 12. – 12. 02.	Heidelberger Druckmaschinen, Speedmaster SX 74 – Training	Wiesloch	› www.heidelberg.com
09. 02. – 10. 02.	Innoform Coaching, Einsteigerseminar: Typische Folienverpackungen für Lebensmittel	Osnabrück	› www.innoform-coaching.de
09. 02. – 10. 02.	VDM NW, Adobe Photoshop – komplexe Freisteller und Masken	Lünen	› www.vdmnw.de
11. 02. – 14. 02.	Typographische Gesellschaft München, Modul: Text und Typografie	München	› www.tgm-online.de
12. 02. – 13. 02.	Typographische Gesellschaft München, Das grosse 1x1 der Printproduktion	München	› www.tgm-online.de
15. 02. – 19. 02.	Heidelberger Druckmaschinen, Falzen Aufbau (Modul 2)	Ludwigsburg	› www.heidelberg.com
16. 02.	Typographische Gesellschaft München, Druckmedien nachhaltig produzieren	München	› www.tgm-online.de
18. 02. – 19. 02.	Akademie der Deutschen Medien, XML und E-Publishing für freie Lektoren	München	› www.medien-akademie.de
19. 02.	Typographische Gesellschaft München, Geschäftsfeld B-to-B	München	› www.tgm-online.de
19. 02.	VDM NW, Vertrieb – technische Grundlagen der Kalkulation	Lünen	› www.vdmnw.de
19. 02. – 20. 02.	Typographische Gesellschaft München, Schrift: Basis, Schriftart, Schriftwahl	Germering	› www.tgm-online.de
22. 02. – 23. 02.	Management Forum Starnberg, Auftritt und Wirkung	München	› www.management-forum.de
22. 02. – 23. 02.	VDM NW, jQuery – Web-Animationen und Interaktionen per Javascript-Framework	Hamburg	› www.vdmnw.de
22. 02. – 23. 02.	VDM NW, Vertrieb – Basiswissen Kalkulation	Lünen	› www.vdmnw.de
22. 02. – 24. 02.	VDM NW, Adobe InDesign – Basiswissen Layout und Satztechniken	Düsseldorf	› www.vdmnw.de
22. 02. – 26. 02.	Akademie der Deutschen Medien, Corporate Publishing Manager	München	› www.medien-akademie.de
22. 02. – 26. 02.	Akademie der Deutschen Medien, Manager Digitale Medienproduktion	München	› www.medien-akademie.de
23. 02.	Akademie der Deutschen Medien, E-Book-Vertrieb und -Marketing 2.0	München	› www.medien-akademie.de
23. 02. – 24. 02.	Akademie der Deutschen Medien, Strategieentwicklung in dynamischen Märkten	München	› www.medien-akademie.de
24. 02.	ZLV, Einstieg in die Folienverpackung für Lebensmittel	Kempten	› www.zlv.de
24. 02. – 25. 02.	Innoform Coaching, Mechanische Folienprüfung – Theorie und Praxis	Osnabrück	› www.innoform-coaching.de
29. 02.	impressed, Enfocus PitStop Starter	Hofheim	› www.impressed.de
29. 02. – 02. 03.	VDM NW, Adobe InDesign – Basiswissen Layout und Satztechniken	Hamburg	› www.vdmnw.de
29. 02. – 04. 03.	Akademie der Deutschen Medien, Online-Marketing Manager	München	› www.medien-akademie.de
29. 02. – 04. 03.	Heidelberger Druckmaschinen, Falzen Basis (Modul 1)	Ludwigsburg	› www.heidelberg.com
01. 03.	impressed, Enfocus PitStop Insider	Hofheim	› www.impressed.de
01. 03. – 02. 03.	Innoform Coaching, Megatrend Convenience: Machen Sie Ihre Verpackungen höflich	Osnabrück	› www.innoform-coaching.de
02. 03.	VDMB, ProzessStandard Offsetdruck: PSO Update: Refresh your Standard	Ismaning	› www.vdmb.de
02. 03.	VDM NW, PDF/X-4 – der neue Standard für digitale Druckvorlagen	Düsseldorf	› www.vdmnw.de
02. 03. – 03. 03.	Fogra, Farbmanagement – Grundlagen	München	› www.fogra.org
03. 03.	VDM NW, PDF Master Class II – effizienter und sicherer Einsatz von PDF	Düsseldorf	› www.vdmnw.de
03. 03.	VDM NW, Vertrieb – Akquisitionsmanagement	Hamburg	› www.vdmnw.de
03. 03. – 04. 03.	Akademie der Deutschen Medien, Buchgestaltung in der Praxis	München	› www.medien-akademie.de
07. 03.	Fogra, Vorbereitung zur Zertifizierung nach PSD	München	› www.fogra.org
07. 03. – 08. 03.	Polar, Kurs für Schnellschneider Polar N Pro	Hofheim	› www.polar-mohr.com

DESIGN & TYPOGRAFIE



Wir schlagen den Bogen
DESIGNS, VERLAG, DIENSTLEISTUNGEN



www.arcusdesigns.de



→ XYZ.CH gestaltet alles, was es für ein visuelles Erscheinungsbild braucht. Ob Inserate, Werbung, Logos oder Webseiten – am Anfang steht bei uns die Idee.

wir freuen uns über Ihren Besuch:

www.xyz.ch

WERBUNG

BEORDA
Direktwerbung



Mit über 40 Jahren...
Kompetenz und Erfahrung!

www.beorda.ch

WEITERVERARBEITUNG

BEORDA
Direktwerbung



Couvertieren, Folieren...
ein Fall für uns!

www.beorda.ch

Empfehlungsanzeigen auch für das schmale Budget im Druckmarkt und im Internet im PDF-Magazin «Druckmarkt impressions».

Telefon +41 44 380 53 03

VERSCHIEDENES

GÜTESIEGEL.



Publikation 2016
FOKUSSIERT
KOMPETENT
TRANSPARENT

ZERTIFIZIERTE QUALITÄT.

DRUCKMARKT wurde vom Verband Schweizer Medien mit dem Gütesiegel für das Jahr 2015 ausgezeichnet.

Stefi Talman



aberdorferstrasse 13 • 8001 zürich • www.stefitalman.ch



Karl Schwegler AG
Druckerei mit Format*

*Plakate Offset + Digital
Grossformatdruck bis 130 x 185 cm

Karl Schwegler AG Hagenholzstrasse 65 8050 Zürich
Telefon 044 308 84 11 www.schwegler.com

IMPRESSUM

«Druckmarkt» ist ein unabhängiges Magazin und offizielles Mitteilungsorgan von asw, «gib» Zürich, GFZ, IRD und anderer Vereinigungen. Informationen der Verbände oder Organisationen erfolgen in deren redaktioneller Eigenständigkeit und ausserhalb der Verantwortung der «Druckmarkt»-Redaktion. Namentlich gekennzeichnete Beiträge stellen nicht in jedem Fall die Meinung der Redaktion dar. Der Verfasser von Beiträgen ist für die inhaltliche Richtigkeit, rechtliche Korrektheit sowie für die Beachtung der Rechte Dritter verantwortlich. Er verpflichtet sich, «Druckmarkt Schweiz» von sämtlichen Ansprüchen Dritter, die aufgrund seiner Beiträge geltend gemacht werden, freizustellen.

© by Druckmarkt 2016
Alle Informationen unterliegen dem Copyright. Vervielfältigungen gleich welcher Form oder Menge sind nur mit Genehmigung des Verlages und unter Quellenangabe zulässig.

Auflage und Bezug

Druckmarkt Schweiz erscheint im 14. Jahrgang 6 mal pro Jahr in einer Auflage von 3'700 Exemplaren (verbreitete Auflage: 2'473, WEMF beglaubigt 11/2014).
Jahres-Abopreis: 50.00 CHF (Aussland: 75,00 CHF).

Verlag und Herausgeber

DVZ Druckmarkt Verlag
Zürich GmbH
Seefeldstrasse 62, CH-8008 Zürich
T +41 44 380 53 03

Redaktionsbüro Schweiz

Druckmarkt Schweiz
Ansprechpartner Verkauf:
Seefeldstrasse 62, CH-8008 Zürich
Jean-Paul Thalmann
thalmann@druckmarkt-schweiz.ch
T +41 44 380 53 03
M +41 79 405 60 77

Redaktion

Dipl.-Ing. Klaus-Peter Nicolay
(Chefredaktor)
nico@druckmarkt.com
T +41 44 380 53 04
M +49 160 970 790 73
Ahornweg 20, D-56814 Fankel

Julius Nicolay
julius@druckmarkt.com

Druckmarkt im Internet:

www.druckmarkt-schweiz.ch
www.druckmarkt.ch
www.druckmarkt.com



Die «Druckmarkt COLLECTION» ist eine Sammlung ausgewählter Themen aus Kommunikation, Medienproduktion, Print und Publishing. Die Ausgaben greifen praktische und technische Aspekte auf, werden kompakt und lesefreundlich aufbereitet und permanent aktualisiert. Jede einzelne Ausgabe hilft beim Entscheidungsprozess und bietet Evaluations-Unterstützung. In Dossiers zu speziellen Themen und künftigen Entwicklungen sowie Marktübersichten samt redaktioneller Begleitung als «Investitionskompass» bündelt die Fachschriftenreihe «Druckmarkt COLLECTION» ein Fachwissen, das seinesgleichen sucht.

Mehr kann eine Messe auch nicht bieten.



DRUCKMARKT
COLLECTION
 DIE FACHTHEMEN-BIBLIOTHEK DES DRUCKMARKT

www.druckmarkt.com