

Neues aus dem Verpackungstiefdruck

Am 14.–15. November 2012 trifft sich die Tiefdruckbranche in Osnabrück/D zur dritten internationalen Tiefdrucktagung von Innoform

Was kann der Besucher grundsätzlich von dieser Tiefdruckveranstaltung erwarten?

KARSTEN SCHRÖDER: Die Tagung hat sich in den vergangenen Jahren nicht nur für Drucker und Zulieferer aus der Tiefdruckindustrie sondern auch für viele Protagonisten des Flexodrucks zu einem Branchentreff entwickelt, auf dem man einfach vertreten sein muß. Da diese Veranstaltung immer im Jahreswechsel mit der Flexodrucktagung stattfindet, ist das für die Vertreter der Verpackungsdruckindustrie zu einem fixen Datum geworden. Aber nicht nur das »Who is Who?« ist hier von Bedeutung, auch mit unserer Themenwahl versuchen wir immer nah am Puls der Zeit sein. Das scheint uns bisher ganz gut gelun-



Organisieren gemeinsam die 3. Innoform-Tiefdrucktagung in Osnabrück: Stefan Beilenhoff (links), Geschäftsführer von Print.con Beilenhoff Consulting, und Karsten Schröder, Geschäftsführer von Innoform (rechts).

gen zu sein, weshalb wir auch diesmal mit mehr als 100 Teilnehmern rechnen.

Welche Entwicklungen und Innovationen für den Verpackungstiefdruck waren nach Ihrer Einschätzung seit der letzten Innoform-Tiefdrucktagung von besonderer Bedeutung?

KARSTEN SCHRÖDER: Grundsätzlich ist erst einmal festzuhalten, daß der Tiefdruck nach wie vor ein führendes Verfahren zur Herstellung von Verpackungen ist. Das hängt einerseits mit der unumstrittenen Druckqualität zusammen. Andererseits stellen sich immer mehr Druckereien der Herausforderung kleinerer Auflagen. In Verbindung mit gesunkenen Druckvorkosten macht dies den Tiefdruck für die Einkäufer

von Verpackungsfolien interessant. Diesen Trend haben wir bereits bei unseren letzten Tagungen eingehend beleuchtet.

Die 3. Tiefdrucktagung steht unter dem Motto »Lösungen für wachsenden Kostendruck«. Würden Sie unseren Lesern erklären, was genau damit gemeint ist?

STEFAN BEILENHOFF: Die Themen sinkender Auflagengrößen und der Wettbewerb zum Flexodruck sind und bleiben aktuell. Das daraus resultierende Ungleichgewicht von zu erwartendem Erlös zu Druckvorkosten sowie Rüst- und Makulaturkosten stellen den Drucker täglich vor neue Herausforderungen. Zwar sind moderne, hochleistungsfähige Druckmaschinen eine gute Basis zur



Optimierung vieler Rüstprozesse, doch birgt besonders das Umfeld im Drucksaal sehr großes Optimierungspotential. Die ausgewählten Vortragsthemen legen einen Schwerpunkt auf mögliche Optimierungen im Umfeld der Druckmaschine sowie integrative Lösungen für vorhandene Anlagen.

Einige Vorträge behandeln als Schwerpunkt den Themenkreis »Farbmanagement« (Farbmessung, Rezeptierung, Farbkommunikation, Farbraum usw.). Was waren die Gründe für diese Themenwahl?

STEFAN BEILENHOFF: Die Farbabstimmung an der Maschine nimmt einen Großteil des Zeitbedarfs des Rüstprozesses ein. Ferner bilden Restfarben einen nennenswerten

Kostenblock. Die ausgewählten Themen und Vortragenden stellen technologische Grundlagen und Lösungen vor und erläutern die Möglichkeiten der Integration in die vorhandene Prozeßlandschaft.

Wo sehen Sie für den Verpackungstiefdruck im Bereich des Farbmanagements noch Verbesserungspotential?

STEFAN BEILENHOFF: Die Beantwortung dieser Frage sollten wir den Referenten überlassen. Aber so viel dürfen wir schon verraten: Gabe es da nichts, hätten wir nicht so viele Referenten zu diesem Thema. Ich denke, da werden die Zuhörer ganz individuelle Ideen entwickeln können, wenn sie die Vorträge hören.

Neue Verfahren zur Druckformherstellung (HD, Direktgravur), Inline-Farbmeßsysteme zur ständigen Prozeßkontrolle auf Druckmaschinen sowie Systemlösungen zur Feinabstimmung der Farbe direkt an der Maschine gewährleisten im Flexodruck nicht nur kurze Auftrags-Durchlaufzeiten, sondern mittlerweile auch eine Druckqualität auf Tiefdruckniveau. Welche Lösungen hat der Tiefdruck diesen Flexo-Innovationen entgegensetzen?

STEFAN BEILENHOFF: Besonders in Bezug auf die Prozeßkontrolle an der Maschine gilt es zu differenzieren, welche Systemlösungen im Flexodruck aufgrund seiner verfahrenstechnischen Nachteile erforderlich sind, auf die im Tiefdruck verzichtet werden kann. Bei der Farbmessung und -rezeptierung an der Maschine hat der Flexodruck sowohl verfahrenstechnisch als auch seitens bereits verfügbarer Lösungen die Nase vorn. Maschinenhersteller und Systemlieferanten für den Tiefdruck haben sich in den letzten Jahren intensiv mit dem Thema auseinander gesetzt. Von den entsprechenden Ergebnissen wird im Rahmen der Tagung eine Auswahl vorgestellt werden.

Was konkret ist noch zu tun, damit der Verpackungstiefdruck gegenüber den anderen einschlägigen Druckverfahren wettbewerbsfähig bleibt?

STEFAN BEILENHOFF: Die qualitativen Möglichkeiten des Tiefdrucks

sind auf Sicht ausreichend, um wettbewerbsfähig zu anderen Druckverfahren zu bleiben. Allerdings gilt es, Lieferzeiten und Kosten weiter zu reduzieren, um das Verfahren auf ganzer Linie attraktiv zu halten. Im Prinzip ist dies das Hauptthema, welches uns seit langem beschäftigt. Daher stellen Verfahrens- und Kostenoptimierung sowie mögliche Lösungen den Schwerpunkt der Tagung dar.

Im Rahmen der 3. Innoform-Tiefdrucktagung sind Besuche bei dem führenden Flexo- und Tiefdruckmaschinenhersteller Windmüller & Hölscher und 4Packaging, einem mit modernster Technik ausgestatteten Hersteller von Tiefdruckzylindern und Prägewalzen, vorgesehen. Was werden die Teilnehmer bei diesen Unternehmen zu sehen bekommen?

KARSTEN SCHRÖDER: Der Besuch bei Windmüller & Hölscher in Lengenfeld beinhaltet den Besichtigung des Technologiezentrums, wo Flexo- und Tiefdruckmaschinen neuester Generation zu sehen sind. Wir

versuchen nach Möglichkeit unseren Tagungsteilnehmern immer solche Gelegenheiten anzubieten, um dem Programm einen noch höheren Praxisbezug zu geben. Einige Themen, die in den Vorträgen besprochen werden, sind hier noch mal live zu sehen.

Bezüglich des Tiefdruckformherstellers 4Packaging dürfen wir wohl von einem Glücksfall sprechen. In einer neuen Produktionshalle wurden alle modernen Verfahren zur Tiefdruckformherstellung zusammengeführt, die heute am Markt verfügbar sind. In den Vorträgen werden diese neuen Technologien vorgestellt und erläutert, die dann von den Tagungsteilnehmern in der Praxis bestaunt und hinterfragt werden können. Außerdem wird dadurch der fachliche Dialog zwischen Interessierten, Anwendern und Herstellern intensiviert.

Die Redaktion von FLEXPRESS möchte Sie bitten, zum Abschluß des Interviews folgende zwei Halbsätze zu ergänzen:

Aufgrund der aktuellen Entwicklungen werden die Materialien und Verfahren zur Herstellung von Tiefdruckformen ...

STEFAN BEILENHOFF: ... vielfältiger zu nutzen sein. Als Beispiel ist hier die Weiterentwicklung von Zink zu nennen, welches sowohl per Direktlaserstrukturierung als auch per elektromechanischer Gravur gebildet werden kann und auch Ent- und Neuverchromungen zuläßt. Insofern sich dieses Verfahren beweist, werden die galvanischen Prozesse bei den Zylinderherstellern für die Fertigung kombinierter Druckformen weniger komplex und deren Verfügbarkeit für den anspruchsvollen Kunden erhöht.

Für Sie als führender Anbieter von Seminaren und Tagungen für die Industrie der Folienherstellung sind die Verpackungsdruckverfahren Flexo- und Tiefdruck ...

KARSTEN SCHRÖDER: ... nach wie vor dominant und von erfreulichen Innovationen entlang der Lieferkette gekennzeichnet.

→ www.innoform.de