



RUCO Druckfarben  
D-65817 Eppstein  
www.ruco-inks.com

**IMPRESSUM**

**VERLAG**  
Rek & Thomas Medien AG,  
Schmiedgasse 5, Postfach 1762  
CH-9001 St.Gallen  
Telefon +41 (0)71 228 20 11  
Fax +41 (0)71 228 20 14  
E-Mail verlag@derverpackungsdruck.com  
Internet www.derverpackungsdruck.com

**HERAUSGEBER & CHEFREDAKTION**  
Michael Rek  
Rek & Thomas Medien AG  
Schmiedgasse 5, Postfach 1762  
CH-9001 St.Gallen  
Telefon +41 (0)71 228 20 11  
Fax +41 (0)71 228 20 14  
michael.rek@derverpackungsdruck.com

**REDAKTIONSASSISTENZ**  
Renate Zimmermann  
verlag@derverpackungsdruck.com  
Schmiedgasse 5, Postfach 1762  
CH-9001 St.Gallen  
Telefon +41 (0)71 228 20 13  
Fax +41 (0)71 228 20 14

**REDAKTIONSBEIRAT**  
Siegfried R. Wagner  
Dr. Klaus Heger, Manfred Hornschuh  
Prof. Dr. Ulrike Herzau-Gerhardt

**LAYOUT**  
Felicitas Kälin  
herstellung@derverpackungsdruck.com

**ANZEIGENLEITUNG**  
Claudia Heinz  
Niederseelbacher Strasse 73,  
D-65527 Niedernhausen-Königshofen  
Telefon +49 (0)6127 4671  
Fax +49 (0)6127 7040 84  
claudia.heinz@derverpackungsdruck.com

**ANZEIGEN**  
Es gilt Preisliste Nr. 18 vom 1.1.2009

**LESER- UND ABO-SERVICE**  
(Änderung von Adresse und Bankverbindung, Rückfragen zu Rechnung oder Mahnung)  
Peggy Rothe  
Schmiedgasse 5, Postfach 1762  
CH-9001 St.Gallen  
Telefon +41 (0)71 228 20 11  
Fax +41 (0)71 228 20 14  
leser-service@derverpackungsdruck.com

**BEZUGSPREISE**  
Jahresabo (8 Ausgaben pro Jahr)  
Deutschland Euro 77,-  
Schweiz CHF 121,- (exkl. 2,4 % MwSt.)  
Übrige Länder Euro 97,-  
Preise inkl. Versandkosten

Einzelheft  
Schweiz CHF 12,- (exkl. 2,4 % MwSt.)  
Übrige Länder Euro 11,-  
Kündigungsfrist 6 Wochen vor Ablauf des Abonnement-Jahres

**BANKVERBINDUNGEN**  
Hypo Vereinsbank, Lindau (Euro)  
Konto-Nr. 1345940  
BLZ 60020290  
SWIFT HYVEDEMM473  
IBAN DE92 6002 0290 0001 3459 40

UBS AG St.Gallen (CHF)  
Konto-Nr. 254-620209.01 J  
BC-Nr. 254  
SWIFT UBSWCHZH80A  
IBAN CH90 0025 4254 6202 0901 J

**DRUCK**  
Ritter Druck AG  
Kugelgasse 16, CH-9004 St.Gallen  
Telefon +41 (0)71 228 01 11  
Fax +41 (0)71 228 01 12  
E-Mail info@ritterdruck.ch  
ISSN-Nr.: 1662-4963

- 02 **BRANCHEN-NEWS**
- 08 **FLEXODRUCK**  
RFID – Technologie im Flexodruck
- 12 **AUTOMATIONSMODULE**  
Automationsmodule für mehr Wirtschaftlichkeit
- 15 **ABLUFTECHNIK**  
Leider gibt es keine staatliche Abwrackprämie für alte Abluftreinanlagen
- 18 **????????????**  
Mit starken Marken der Krise trotzen
- 21 **PRODUKTE-NEWS**
- 24 **????????????**  
Sorgenfrei und kostengünstig verpacken
- 26 **UNTERNEHMENSFÜHRUNG / MANAGEMENT**  
Mehr Tempo mit Rating – Teil 2
- 28 **MEDIEN-NEWS**
- 30 **PERSONALIA**
- 32 **LIEFERANTENVERZEICHNIS**
- U2 **TERMINE**

**BERLINER STANFORD-UNI WEIHT POP ART-KUNSTWERK EIN.** Es ist 35 Quadratmeter groß, begehbar und aus 10.000 leeren Coladosen gefertigt: das Pop Art-Kunstwerk «Hommage à Jean Luc Godard: The Children of Marx and Coca-Cola». Der Architekt Burckhardt Fischer und der Designer Peer Nettelbeck haben es als zeitübergreifendes Sinnbild der Jugendkultur geschaffen. Das Kunstwerk erfüllt gleichzeitig einen praktischen Nutzen: Es dient als robuster Bodenbelag für die Präsenzbibliothek von Stanford-in-Berlin, einer Dependence der weltberühmten Stanford University in Kalifornien, die im historischen Haus



Cramer in Berlin beheimatet ist. Ball Packaging Europe stiftete die Getränkedosen für das Werk, das am Abend des 4. Juni im Rahmen der Abschlussfeier des akademischen Jahres 2008/2009 eingeweiht wird.

Ball Packaging Europe Holding GmbH & Co. KG, D-40880 Ratingen, [www.ball-europe.com](http://www.ball-europe.com)

**ESKOARTWORK AND STRATA INITIATE PARTNERSHIP.** Strata and EskoArtwork announced that they have initiated a partnership that brings the best of 3D design technology to creative professionals worldwide. Under the agreement,

### NACHFRAGE NACH KONJUNKTURPROGRAMM\*

Wie die den Ländern und dem Bund gehörende KfW-Bankengruppe mitteilt, ist in dieser aktuellen wirtschaftlichen Situation die Nachfrage nach dem Konjunkturprogramm der KfW Bankengruppe kontinuierlich gestiegen.

Mit dem Maßnahmenpaket I «Beschäftigungssicherung durch Wachstumsstärkung» der Bundesrepublik wird laut Angaben der KfW Bankengruppe in 2009 ein Kreditvolumen von etwa 20 Mrd. Euro bereitgestellt, um Investitionsvorhaben von Unternehmen und Kommunen zu sichern.

Das Maßnahmenpaket I beinhaltet Mittel zur Unternehmensfinanzierung, um insbesondere auch die mittelständische Wirtschaft zu unterstützen. Ferner sollen durch die Maßnahme «Energieeffizient Bauen und Sanieren» das Programm «Energieeffizientes Bauen und Sanieren» fortgesetzt werden, um dazu beizutragen, den CO<sub>2</sub>-Ausstoß bei Wohngebäuden zu reduzieren und die Heizkosten zu minimieren.

Ein weiterer Baustein des Maßnahmenpakets ist die Finanzierung von Innovation und Energieeffizienz in Unternehmen. Innovationsfinanzierungen bei mittelständischen Unternehmen fördert die KfW mit dem ERP-Innovationsprogramm. Für junge Technologieunternehmen werde Beteiligungskapital über den ERP-Startfonds bereitgestellt.

Ferner bietet die KfW-Bankengruppe mit einem weiteren Baustein Finanzierungsmöglichkeiten von Infrastruktur in strukturschwachen Regionen an.

Im Rahmen des Maßnahmenpakets II «Pakt

für Beschäftigung und Stabilität in Deutschland zur Sicherung der Arbeitsplätze, Stärkung der Wachstumskräfte und Modernisierung des Landes» Neben einer Flexibilisierung der KfW-Programme sollen laut der Bankengruppe für die Finanzierung von großen Unternehmen im Rahmen des KfW-Sonderprogramms 25 Mrd. Euro bereit gestellt werden.

Für große Unternehmen, die keinen Zugang zum Kapitalmarkt haben, können sich so im Rahmen des Sonderprogramms Finanzierungsmöglichkeiten ergeben.

Hierzu zählen Kredite für große Unternehmen, die bankdurchgeleitet sind. Im Rahmen dieser Kredite ist nach Angaben der KfW neben Investitions- und Betriebsmittelfinanzierung auch eine Unternehmensfinanzierung zur Deckung des allgemeinen Finanzierungsbedarfs möglich.

Auch Haftungsfreistellung der durchleitenden Banken ist möglich.

Darüber hinaus kann im Rahmen des Sonderprogramms auch ein Engagement der KfW bei Direktkrediten im Rahmen von Bankenkonsortien zur Finanzierung von großen Unternehmen möglich sein (KfW-Sonderprogramm Große Unternehmen – KfW-Sonderprogramm Projektfinanzierung).

Weitere Informationen zu öffentlichen Fördermöglichkeiten erhalten Sie in der nächsten Ausgabe.

Karin H. Schleines Wiesbaden  
\*Quellenangaben zum Artikel:  
KfW-Bankengruppe, [www.kfw.de](http://www.kfw.de),  
[www.konjunktur-auf-tour.kfw.de](http://www.konjunktur-auf-tour.kfw.de)



Strata will market a new product—Strata Enfold 3D CX—which is based on EskoArtwork technology. EskoArtwork will include the ability to import Strata Foto 3D CX data files into EskoArtwork's ArtiosCAD. EskoArtwork recently licensed a portion of its software technology for use within Strata's new Enfold 3D CX. The Strata Enfold 3D CX plug-in allows users to create professional folded 3D designs directly in Adobe® Illustrator®. Users can link Photoshop® graphics to 2D Illustrator® artwork, define die-cut lines and folding scores, and then see it in 3D directly in Illustrator®. Enfold 3D adds two new tools to the tool palette, offers sophisticated distribution technology to deal with graphics crossing folded edges, includes two palettes for 3D and fold control, and several commands streamlining the 3D design process.

EskoArtwork, BE-9051 Gent, [www.esko.com](http://www.esko.com)

### AUF DIE PRODUKTIVITÄT UND ERGONOMIE DARF NICHT VERZICHTET WERDEN.

Optimierungsprojekte, die zur Erhöhung der Produktivität und Ergonomie beitragen, sind mit Invest verbunden und werden auf Grund dessen derzeit oft geschoben, da sie nicht unmittelbar mit einem Umsatzplus oder erhöhtem Profit verbunden sind. Im Hinblick auf diese am Markt spürbaren Tendenzen bietet der Markenhersteller Espresso ein durchdachtes, kundenorientiertes Leasingkonzept, das über die Finanzierung hinaus ein Mehr an Service- und Sicherheitsaspekten beinhaltet. Das Espresso LeasingPLUS-Konzept bietet kurzfristige, flexible Maßnahmen, die nachhaltig und effektiv wirken. Es ist auf Partnerschaft ausgerichtet und geht über das bloße Verkaufen von Arbeitsmitteln hinaus. Grundsätzlich sind Handhabungs- und Transportlösungen gefragt, die helfen, die Logistik und Handhabung von Gütern produktiver zu machen, dabei den Nutzungsgrad und die Langlebigkeit zu beachten und außerdem den wichtigen Ergonomieaspekt mit zu berücksichtigen.

Espresso Deutschland GmbH,  
D-34123 Kassel, [www.espresso.de](http://www.espresso.de)

### FLINT GROUP HOSTS 5TH ANNUAL NARROW WEB PRINT AWARDS.

Flint Group will host the 5th Annual Narrow Web Print Awards at Labelexpo Brussels celebrating the excellence and entrepreneurship in the wider world of narrow web printing. Label converters from all over the world are encouraged to submit sample labels of their choice for evaluation by a panel of industry judges. Criteria for judging includes: registration,



smoothness of dot/vignette, overall print quality, and degree of difficulty. Entries will be placed in categories relating to technology and application. The 2009 award winners will be announced at the Print Award Ceremony at the Flint Group booth #5B45 on Thursday, September 24th, at 16:00.

Flint Group, D-70469 Stuttgart,  
[www.flintgrp.com](http://www.flintgrp.com)

**GEW ENERGY SAVING UV SYSTEM PARTNERS CLEMSON.** GEW has donated a seven-lamp ECP UV system with e-brick electronic power supplies to aid re-



search and development activities at Clemson University's new Sonoco Institute of Packaging Design and Graphics.

GEW, Inc., USA-North Royalton,  
OH 44133, [www.gewuv.com](http://www.gewuv.com)

**TECHNOLOGIEWANDEL IN DER TEXTILLAMINIERUNG.** In der Textillaminierung spielen Schmelzklebstoffe eine zunehmend wichtige Rolle. Gegenüber traditionellen Verfahren bietet die Hotmelt-



Auch bei der Schaum-Textil-Laminierung, wie sie zur Herstellung von Damen-BHs angewendet wird, überzeugen moderne Hotmelts.

Technologie zahlreiche Vorteile in der Prozessgestaltung, verringert die Produktionskosten und leistet einen aktiven Beitrag zum Klimaschutz. Fast alle namhaften Maschinenhersteller für Klebstoffaufträge bieten deshalb mittlerweile Kaschieranlagen für die Verkle-

bung von Textilien an, auf denen sich unterschiedlichste Auftragsverfahren realisieren lassen. Hotmelts werden in festem Zustand ausgeliefert und bei Temperaturen zwischen 90°C und 180°C aufgeschmolzen. In flüssiger Form werden diese dann auf eines der beiden zu verklebenden Substrate aufgebracht und sofort mit dem anderen zusammengefügt. Der entsprechende Klebstofftyp ergibt sich aus dem ver-

### MIT NEUEN VERPACKUNGSIDEEEN DURCHSTARTEN

Der 32. internationale Wettbewerb, der auch als Entrée zum WorldStar gilt, richtet sich an Hersteller, Entwickler, Designer und Verwender neuartiger Verpa-



ckungslösungen. Die Bewerbungsfrist für den Deutschen Verpackungspreis 2009 läuft bis zum 17. Juli. Das Deutsche Verpackungsinstitut (dvi) prämiert jährlich innovative und kreative Verpackungen. Seit 46 Jahren zeigt der Deutsche Verpackungspreis die Spitzenleistungen der Branche und setzt Maßstäbe für zukünftige Entwicklungen. Der Preis wird in 7 Kategorien vergeben: Verkaufsverpackungen; Transport; Display und Promotion; Design, Ausstattung und Veredlung; Prototypen; Maschinenteknik; Nachwuchspreis für Studenten, Auszubildende und Schüler. Für die Nachwuchsförderung hat das dvi mit der PackVision zusätzlich ein Forum geschaffen, das in Kooperation von Unternehmen und Kreativ-Hochschulen visionäre Verpackungskonzepte entwickelt. Die Verleihung des Deutschen Verpackungspreises 2009 wird am 28. September mit einer Sonderschau im Rahmen der Messe FachPack + PrintPack + LogIntern in Nürnberg stattfinden.

Deutsches Verpackungsinstitut e.V.,  
D-14165 Berlin,  
[www.verpackungspreis.de](http://www.verpackungspreis.de)

wendeten Auftragssystem, dem zu kaschierenden Material und aus dessen Anforderungsprofil. Mit seinen Marken LIOTEX und PUR-FECT bietet Henkel ein breites Produktportfolio, um die Eigenschaften verschiedenster Materialien zu einem leistungsstarken Textilverbund zu verknüpfen. Ein modernes Anwendungsbeispiel stellt die Beschichtung von Teppichrücken sowie die Schaum-Textil-Laminierung dar. Henkel hat hierfür leistungsstarke Schmelzklebstoffe entwickelt, die optimal auf die besonderen Anforderungen des jeweiligen Anwendungsgebietes abgestimmt sind.

Henkel AG & Co.KGaA, D-40191 Düsseldorf,  
www.henkel.com

#### ESKOARTWORK FINISHING TABLE MAKES IMPRESSIVE DEBUT.

Netherlands-based Promo-Vlag has recently installed an EskoArtwork Kongsberg XP finishing table with i-cut® vision control system and is already witnessing a surge in production efficiency and capacity. Early in 2000, Promo-Vlag made the transition from screen to digital wide format printing and began specializing in textile printing. The switch to digital meant the



Armand Gougay (Vice President Sales and Marketing EMEALA), Magda Deruytter (Sales Manager Benelux), Rens de Jong (Managing Director Promo-Vlag), Sven Govaert (Account Manager Benelux Sign&Display, ESPP, CAM)

company needed to increase its capacity so it could meet growing demand and take on last-minute jobs. After scrutinizing the different solutions on the market, Promo-Vlag opted for the EskoArtwork Kongsberg XP series of digital cutting tables because it afforded the company outstanding quality, far greater productivity and speed, and a raft of applications that add tangible value. Promo-Vlag went for the Kongsberg XP44

with i-cut® and a working area of 2200 x 3200 mm. The table represents a new standard in digital cutting productivity – it has a maximum cutting speed of 100m/min and an acceleration speed of up to 1.5G. The new Kongsberg XP models can efficiently convert a wide range of packaging, sign and display materials, including all grades of corrugated board, display carton, corrugated plastic and foam boards, as well as rigid display materials, such as MDF, plywood, acrylics, ACM and Forex®. Plus there is the option to equip the machine with an i-cut automatic optical registration system, for matching the structural design with the graphic elements.

EskoArtwork, BE-9051 Gent, www.esko.com

#### VERPACKUNGSINDUSTRIE: SPAREN AUCH FÜR DIE UMWELT.

Am 29. September öffnet das Nürnberger Verpackungsmessetrio FachPack+PrintPack+LogIntern wieder seine Pforten. Rund 1.300 Aussteller treffen während dreier Tage bis zum 1. Oktober 2009 gut 34.000 Fachbesucher. Heute spiegelt sich Verantwortung für den Umweltschutz durchaus positiv in den Bilanzen wider. «Nachhaltig produzieren und verpacken» ist deshalb das Thema der FachPack-Sonderschau 2009. Auf rund 900 m² Ausstellungsfläche in Halle 4 zeigt ein gutes Dutzend Aussteller aus den Bereichen Verpackungsmaschinen, Packmittelproduktion und Recycling, mit welchen Neuheiten sie sich den Herausforderungen von Klimawandel und knapperen Ressourcen stellen. Bereits am Messévortag, 28. September, befasst sich ein Seminar im CongressCenter Ost mit Einsparpotenzialen im Verpackungsbereich. Die Forschungs- und Entwicklungsaufwendungen des Weltmarkt führenden deutschen Verpackungsmaschinenbaus beliefen sich 2007 laut VDMA (Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau) auf ca. 8% des Umsatzes von rund 5 Mrd. Euro. Wichtige Ansatzpunkte für Innovationen sind heute Energieeffizienz und Nachhaltigkeit. Das beinhaltet die Bewertung von Produktionsprozessen, Rohstoffen und Produkten mit Blick auf ihre Umwelteinflüsse. Die namhaften Aussteller der praxisnahen FachPack-Sonderschau «Nachhaltig produzieren und verpacken» in Halle 4 zeigen bereits realisierte Lösungen bei Ver-

packungsmaterialien und in Verpackungsprozessen, die bei gleichbleibender oder steigender Qualität ressourcenschonend, energiesparend bzw. emissionsarm sind. Damit rechnet sich Nachhaltigkeit für die abpackende und abfüllende Wirtschaft in allen Branchen.

FachPack, D-90471 Nürnberg,  
www.fachpack.de

#### TOP LABELS IN FINAT AWARDS HEAD FOR WORLD HONOURS.

A label for Crabbie's Green Ginger wine – a peculiarly Scottish drink – has won the Best in Show prize in FINAT's 2009 Label Awards for Spear UK. Spear UK, based at Cwmbran, Wales, entered the label in the Combination Printing section of the awards, which won it the prize for the best in that section as well as the Best in Show distinction. The company also won the Silk Screen Printing process prize for its Desperadoes Red label. Poland's Skanem Introl SA was a close competitor for the top accolade and was awarded a Special Jury Awards for its Sobieski Vodka Diament label. Norway-based Skanem, one of the largest groups in FINAT, also won awards for labels from its Liverpool, UK, and Willich, Germany, plants. A booklet designed to show off the printer's abilities using UV, flexo, screen and digital as well as scratch-off encapsulated scents, by Stratus Printing France, won the Alternative Uses Group award and an innovative lighting strip which can be used for a multitude of end uses, created by the Schreiner Group, of Germany, won the Innovation award. Using the principle of electroluminescence on a flat, printed circuit, this 'label' can produce 'printed light' by the metre. Winners from this competition go forward to the World Label Awards competition, judged in September, which declares the best labels in the world. The winners received their prizes in a Greco-Roman-style amphitheatre during FINAT's annual congress at Antalya, Turkey.

FINAT, NL-2508 CH The Hague,  
www.finat.com

#### LABELXPO: NEUIGKEITEN ZUR VERANSTALTUNG.

Vom 23. – 26. September dieses Jahres wird die Labelexpo Europa erneut ihre Tore auf dem Ausstellungsge-

lände in Brüssel öffnen. Neben einer Vielzahl an neuen Produkten, die in insgesamt sechs Hallen präsentiert werden, konzentrieren sich viele Aussteller vorrangig auf die Bereitstellung von Lösungen, die der verarbeitenden Industrie und Markeninhabern das Arbeiten unter den gegenwärtigen wirtschaftlichen Bedingungen erleichtern sollen. Bereits jetzt schon profitieren viele verarbeitende Industrien von der Verbesserung ihrer Produktion und Flexibilität, was ihnen zur Wertsteigerung und neuen Möglichkeiten verhalf. Als Beispiel hierfür lässt sich die Digitaltechnologie anführen, die insgesamt 15% der gesamten Ausstellungsfläche einnehmen wird. Auf der diesjährigen Labelexpo Europa wird es u. a. die folgenden neuen Bereiche geben: The Digital Printing Experience (Die weltweit führenden Unternehmen auf dem Gebiet des Digitaldrucks werden sich hier zusammenfinden und die neusten Erfindungen der Digitaltechnologie präsentieren. Besucher haben die Möglichkeit, eine hervorragende Auswahl an Digitaldruckern sowie die Prepress-Software, Plattenherstellung und die Post-press-Endbearbeitung mit laufenden Live-Vorführungen zu begutachten); Green Park (Hier können Anbieter ihre umweltfreundlichen Projekte präsentieren und Besucher auf die aktuellsten Entwicklungen in der grünen und nachhaltigen Industrie aufmerksam machen und ihnen wertvolle Informationen über Massnahmen zur Reduzierung der Auswirkungen ihrer Geschäftsaktivitäten auf die Umwelt geben.

Labelexpo Europe, BE-Brüssel,  
[www.labelexpo-europe.com](http://www.labelexpo-europe.com)

**NEUER WELTREKORD AUS ÖSTERREICH BEI MONDI NEUSIEDLER.** Auf der hochflexiblen Kleinformatanlage von E.C.H. Will und Pemco, zwei Unternehmen der Körber PaperLink-Gruppe, verarbeitete Mondi Neusiedler beim neuesten Weltrekord insgesamt 30 Rollensätze mit 80-Gramm-Papier. Die Anlage erreichte dabei Höchstgeschwindigkeiten von 400 m/min. Insgesamt wurden aufgrund teilweise sehr kleiner Auftragsgrößen von einer Palette, dies entspricht 200 Riesen, 38 Auftrags- und 13 Verpackungswechsel durchgeführt. Die erreichte Tonnage von 636,8 Tonnen entspricht einer Effizienz der Anlage von über 95 Pro-

zent der theoretisch erreichbaren Leistung. Die Rekordanlage besteht aus einem 12-Nutzen-Kleinformat-schneider des Typs SLK von E.C.H. Will mit sechs Non-Stop-Doppelabrollständen. Der Doppelauslauf der SLK versorgt inline zwei Pemco Hochgeschwindigkeitsverpackungslinien, die sowohl Verpackungs-



material aus laminierten Papieren als auch aus Polypropylen verarbeiten können. Alle Pemco Module – Riesverpackung, Riesetikettierung, Kartonierer und Kartonetikettierer – sind für einen Non-Stop-Materialwechsel ausgelegt.

Körber AG, D-20097 Hamburg,  
[www.koerber.de](http://www.koerber.de)

**OMET FORMS PARTNERSHIP.** Omet Srl of Lecco, Italy has formed a partnership with Clemson Universities' new Sonoco Institute of Packaging Design and Graphics. The Institute will be housed in the Harris A. Smith building, where the emphasis will be on printed electronics, and the hope is that with the help of industry suppliers and leaders, Clemson will be able to break new ground in this emerging market. Omet has donated one of its new VaryFlex presses to the part-



nership with Clemson. The press will be used by students for R&D, industry activities and for Omet customer demonstrations. The narrow web press features seven printing stations that can be con-

Verpackungen ○  
 Etiketten ○  
 Pharma ○  
 Kosmetik ○



Innovative Technologien für den digitalen Schmalbahndruck zur Produktmarkierung

**Größte Palette an hochauflösenden digitalen UV-Inkjet-Drucksystemen**

**omega** Druckerserie  
 Hochwertige Single-Pass-Drucksysteme

- Sieben verschiedene Drucksysteme
- Bis zu 720 dpi und 210 mm Druckbreite
- Druckgeschwindigkeiten bis zu 120 m/min
- Übertreffende Druckqualität durch kontraststarke Tinten und hohe native Auflösung
- Optimale Voraussetzungen für den Druck von variablen Texten, Ziffern, Barcodes und Grafiken
- UV-härtende Tinten für den Einsatz auf gestrichenen Papieren, Kartonagen, vielen lackierten Oberflächen
- Gesamtlösung mit der neuen energiesparenden LED SMARTCURE® UV-Härtung

**ATLANTIC ZEISER GmbH**

Bogenstraße 6-8  
 78576 Emmingen · Germany  
 Tel. +49 7465 291-0  
 Fax +49 7465 291-166  
[sales@atlanticzeiser.com](mailto:sales@atlanticzeiser.com)

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

figured with rotary screen, flexography or gravure with a variety of solvent based, water based and UV curable ink systems. The press platform can handle polymer substrates as thin as 12 microns, or paperboard materials as heavy as 600 microns, while achieving high-end registration through a complete servo controlled system.

Omet Srl, I-23900 Lecco, [www.omet.it](http://www.omet.it)

**CHROMOS NEU MIT OMET.** Das Schweizer Handelsunternehmen für die Verpackungs- und Druckindustrie, Chromos, übernimmt ab 1. Juni 2009 den Vertrieb und Service für die Maschinen des in Lecco (Italien) ansässigen Maschinenbauers OMET in den deutschsprachigen Ländern. Das 1963 von Angelo Bartesaghi gegründete Unternehmen baut Narrow- und Midweb-Druckmaschinen für den Etiketten- und Verpackungsdruck. Die Vertriebsschwerpunkte lagen bislang geografisch auf den Märkten Nordamerika, China und Europa (ohne deutschsprachige Länder). Mit der Ernennung der Chromos AG /GmbH zum Vertriebspartner will OMET nun die Präsenz in Deutschland, Österreich und in der Schweiz aufbauen und verstärken.

Chromos AG, CH-8157 Dielsdorf,  
[www.chromos.ch](http://www.chromos.ch)

**ROTOCONTROL SIGNS DISTRIBUTION AGREEMENTS.** Ralph Beier, Rotocontrol International Sales Manager, announced the signed exclusive distribution agreements with AP&P Graphic Industrial Services in Finland and PGM Graphics Solutions in the United Kingdom who will provide Rotocontrol leading edge inspection, slitting, rewinding and die cutting finishing machines for the narrow web industry. Established in 1999, AP&P serves the graphic, paper processing, packaging, wood and narrow web industry providing sales consultation, installation, and maintenance support. PGM Graphics Solutions operates on a global basis, specializing in buying and selling pre-owned Gallus/Arsoma label printing machines as well as distributing new machinery of other prime brands like Rotatek, Flexo-Wash and now also including Rotocontrol.

Rotocontrol GmbH, D-22926 Ahrensburg,  
[www.rotoccontrol.com](http://www.rotoccontrol.com)

**RUCO DRUCKFARBEN AUF DER COSMETIC-BUSINESS MESSE IN MÜNCHEN.** Vorge stellt werden Druckfarben und Dekorationsmöglichkeiten für alle Bereiche der Kosmetikverpackung. Als Systemanbieter werden somit am Messtand B11 in Halle 2 Druckfarben für die Bereiche Sieb-, Tampon-, Flexo- und Offsetdruckfarben präsentiert.



Speziell für die Direktbedruckung von Kunststofftuben im UV Siebdruck bietet RUCO mit der Serie 950UV eine Farbe, die nicht nur eine hohe Farbtintensität, Flexibilität und Opazität aufweist, sondern auch zudem noch sehr gut kompatibel mit den verwendeten Tubenlacken ist. Diese Serie weist gute Echtheiten auf und ist überdruckbar und überlackierbar. Ausgeprägtes Verantwortungsgefühl und Umweltbewusstsein gegenüber Endkunden und Anwendern ist im Hause RUCO Druckfarben seit Jahrzehnten ein wichtiger Motor für die Entwicklung von Produktinnovationen. Ein Beispiel dafür ist die UV-Siebdruckserie 945UV-MA. Sie ist migrationsarm formuliert, bariumfrei und zeichnet sich durch einen sehr guten Verlauf aus. Durch ihre hervorragende Haftung auf verschiedensten Kunststoffen ist diese Serie für den Einsatz auf allen gängigen Siebdruckmaschinen für höchste Druckgeschwindigkeiten geeignet.

RUCO Druckfarben, D-65817 Eppstein,  
[www.ruco-inks.com](http://www.ruco-inks.com)

**STI GROUP ERLANGT DEN NEUEN FOGRA QUALITÄTSSTANDARD.** Im Offsetdruck sind standardisierte Abnahmeprüfungen für Druckmaschinen bereits seit vielen Jahren Praxis. Nachdem im Flexo-

und Wellpappendirektdruck die Qualitätsansprüche ebenfalls steigen, wurde eine derartige Standardisierung auch zur Beurteilung von Flexodruckmaschinen angestrebt. Allerdings existierte hierfür bisher weder im deutschen noch im internationalen Umfeld eine objektive Richtlinie. Diese Lücke wurde nun durch ein gemeinsames Forschungsprojekt der FOGRA (Forschungsgesellschaft Druck e.V.), des Bayerischen Staatsministeriums und der STI Group geschlossen. Die hierbei entwickelte Richtlinie ermöglicht es, Wellpappendruckmaschinen bezüglich ihrer drucktechnischen Kenngrößen objektiv und messtechnisch zu beurteilen. Durch die Mitarbeit an diesem Forschungsprojekt erlangte die STI Group als erster Wellpappendrucker den neuen Fogra Qualitätsstandard und trat damit den Beweis an, dass die Unternehmensgruppe sowohl im Offset-, als auch im Flexodruck für höchste Qualität steht.

STI-Gustav Stabernack GmbH,  
D-36341 Lauterbach, [www.sti-group.com](http://www.sti-group.com)

**DREI ABLUFTREINIGUNGS-GROßANLAGEN FÜR KBA-CLEANAIR.** Trotz der Finanzkrise ist es der KBA-CleanAir im ersten Quartal des Jahres 2009 gelun-



gen, Aufträge für u. a. drei Thermisch-Regenerative Abluftreinigungsanlagen (TRA) für Abluftvolumenströme  $\geq 90.000 \text{ m}^3/\text{h}$  mit einem Auftragsvolumen von insgesamt rund 2,5 Millionen Euro zu erhalten. Neben einem der größten Hersteller für flexible Verpackung weltweit in Spanien (TRA 90.000), waren auch ein Hersteller von Elektroisoliertstoffen in Polen (TRA 100.000) sowie eine Druckerei im Nahen Osten (TRA 140.000) von der Kompetenz und Technik der KBA-CleanAir überzeugt. Ausschlaggebend für die Aufträge war u. a.,

dass die KBA-CleanAir auch für Abluftmengen bis ca. 120.000 m<sup>3</sup>/h thermisch-regenerative Anlagen in 3-Turm-Bauweise liefern kann, während andere Hersteller hierfür mangels geeigneter Anlagen- und Klappentechnik auf die aufwändigere 5-Turm-Bauweise ausweichen müssen. Dank des integrierten Energiemanagement-Systems dienen diese KBA-Anlagen nicht nur dem Umweltschutz, sondern liefern auch Energie, die zur Erzeugung von Thermoöl, Heißwasser oder Warmwasser genutzt werden kann. So ist die Anlage für Spanien bereits mit einem 1.400-kW-Abhitzeessel für Thermoöl ausgestattet und die beiden anderen Anlagen für eine spätere Nachrüstung einer Wärmerückgewinnung vorbereitet.

KBA-MetalPrint GmbH, D-70435 Stuttgart,  
www.kba-metalprint.de

**HANSEN SIEHT KBA TROTZ INVESTITIONSFLAUTE AUF KURS.** Bei der 84. ordentlichen Hauptversammlung des Druckmaschinenherstellers Koenig & Bauer AG (KBA) im Vogel Convention Center in Würzburg berichtete der seit 27. März amtierende Vorstandsvorsitzende Helge Hansen den recht zahlreich erschienenen Aktionären über einen deutlichen Aufwärtstrend beim Auftragseingang im Geschäftsbereich Bogenmaschinen seit April diesen Jahres. So hätten Messebeteiligungen im Mittleren und Fernen Osten zu erfreulichen Verkaufserfolgen beigetragen und den Rückstand gegenüber der Planung aus dem ersten Quartal weitgehend ausgeglichen. Zu gering sei dagegen das Nachfragevolumen bei großen Rotationsanlagen für den Zeitungs- und Akzidenzdruck. Im Anlagenbau liege der Auftragseingang nach fünf Monaten hinter der Planung für 2009 zurück, obwohl KBA seinen Marktanteil im Zeitungsdruck weltweit auf fast 50 % gesteigert habe. Im vergangenen Jahr lag der Konzernumsatz der Koenig & Bauer AG aufgrund der Finanz- und Konjunkturkrise mit 1,53 Mrd. Euro um gut 200 Mio. Euro unter dem Rekordumsatz des Jahres 2006 (1,74 Mrd. Euro) und 2009 wird er erneut um mehr als 300 Mio. Euro auf knapp 1,2 Mrd. Euro schrumpfen. Angesichts des Bilanzverlustes der Muttergesellschaft Koenig & Bauer AG wird für das abgelaufene Geschäftsjahr

2008 auf die Ausschüttung einer Dividende verzichtet. Detaillierte Zahlen über das 1. Halbjahr 2009 werden am 14.08.2009 veröffentlicht.

Koenig & Bauer AG, D-97080 Würzburg,  
www.kba.com

**INTEGRIERTE MANAGEMENTSYSTEME: PRODUKTSICHERHEIT.** Der Kunde erwartet von den Verpackungsherstellern ein einheitliches Hygienemanagement. Gleichzeitig müssen die aktuellen Forderungen an ein einheitliches Hygienemanagementsystem in die internen Prozesse der Lieferanten integriert werden. Die Nordenia International AG, weltweit operierender Hersteller von flexiblen



Verpackungen, technischen Folien und Produktkomponenten, ist dabei, sich an den Standorten, an denen Verpackungen für Lebensmittel, Tiernahrung und Hygieneprodukte hergestellt werden, nach der neuen Norm DIN EN 15593 («Hygienemanagement bei der Herstellung von Lebensmittelverpackungen») zertifizieren zu lassen. Konsequenterweise wird dabei die Einbindung in die bestehenden Managementsysteme berücksichtigt. Die neue Norm enthält alle Anforderungen, die heute an ein umfassendes Hygienemanagementsystem zu stellen sind. Sie formuliert die Anforderungen sehr präzise und deckt alle Anforderungen des bisherigen Standards BRC/IoP ab.

Nordenia International AG, D-48268 Greven,  
www.nordenia.com

**PRODUKTSTRATEGIE M-REAL ZANDERS GOHRSMÜHLE.** M-real Speciality Papers business area besteht aus den Zanders Werken Gohrsmühle in Bergisch Glad-

bach und Reflex in Düren. Alle bestehenden Spezialitäten werden weiter entwickelt und neue innovative Produkte sind in der Vorbereitung. In Gohrsmühle wurde eine neue Produktstrategie eingeführt. Im ersten Schritt wurde das neue holzfrei ungestrichene ZANTO weltweit erfolgreich in den Markt eingeführt. Trotz der schwierigen Marktsituation konnte ZANTO in kürzester Zeit auf den Markt gebracht werden und die Kundenresonanz ist durchweg positiv. ZANTO ist sowohl als Format- als, auch als Rollenware in den Flächengewichten 60-300 g/m<sup>2</sup> verfügbar. Im zweiten Schritt werden neue Produkte für M-real Office Papers in Gohrsmühle hergestellt. Das Rollengeschäft von der Produktlinie Modo Papers hat im Bezug auf Qualität und Zuverlässigkeit einen unvergleichbar guten Ruf im Markt. Dies beweist die Freigabe der angesehenen OCE für die Modo Laser Produktlinie. Die Produktion von Modo Laser in Gohrsmühle bedeutet, dass man höhere Flächengewichte von bis zu 170 g/m<sup>2</sup> in die Produktpalette aufnehmen wird und somit den Kunden eine erhöhte Flexibilität und eine größere Auswahl anbieten kann. Im dritten Schritt wird der Anteil der gestrichenen Spezialitäten weiter vergrößert werden. Neue Produkte befinden sich in der Entwicklung und werden zukünftig die bestehende Produktpalette optimal ergänzen.

M-real Zanders GmbH, D-51465 Bergisch Gladbach, www.zanders.de

# RFID – Technologie im Flexodruck

## Vision und Wirklichkeit der RFID-Technologie beim Einsatz in Prozess- und Arbeitsmitteln



Abb. 1: Transponder mit Schreib- und Lesegerät zur Verwendung mit einem externen Computer

Das Unternehmen Polywest in Ahaus ist der (Verpackungsdruck-) Branche bekannt. Es steht in erster Linie für die Herstellung von Sleeves für die Flexoindustrie. Gefertigt werden in Ahaus bei der Polywest Kunststofftechnik Saueressig & Partner GmbH & Co. KG aber neben den spezifischen Flexo-Produkten mit den Schwerpunkten Sleeves, Adapter, Direktgravur-Sleeves und dem entsprechenden Beratungs- und Sleeveservice auch weitere Produkte, wie zum Beispiel Basishülsen für Rasterwalzen oder Grundhülsen für Aufgummierungen verschiedenster Art.

Innerhalb der Sleeve-Technik hat es in den vergangenen Jahren zahlreiche und für die Flexoindustrie wichtige Weiterentwicklungen gegeben. Zu nennen sind hierbei sicherlich die Entwicklungen neuer Technologien und Materialien, wie zum Beispiel die Dünnsleeve-Technologie, die Weiterentwicklung im Bereich Adaptersysteme oder die Entwicklung von Materialien für die Laserdirektgravur. Polywest gehört zweifelsohne zu den Vorreitern, was das Entwickeln neuer Produkte für den Flexodruck betrifft. Mit seinen Sleeve- und Adapterprodukten konnte sich Polywest einen festen Platz an der Spitze der weltweit erfolgreichsten Hersteller sichern. Die wohl beliebtesten Produkte Rubin und Onyx (Klischeesleeves) sind heute mit allen technischen Zusatzausstattungen erweiterbar, die eine moderne Druckerei benötigt. Ob Anlagelinien, Lochzungen, verschiedene Oberflächenhärten und -beschaffenheiten oder die neueste RFID-Technologie, die bereits am Flexomarkt für jede Menge Begeisterung sorgt. Ebenso können die Adapter von Polywest – ob HSA (Hybrid-Sleeve-Adapter), Spacer, Soft-Adapter oder Standard-Adapter – mit der RFID-Technik ausgestattet werden.

**BESTANDSVERFOLGUNG – RFID IN DER SUPPLY CHAIN.** Bereits im Jahr 2004 nahm Polywest an einem Projekt, gefördert vom Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit, genauer der Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen in Berlin für die Entwicklung von Antennenstrukturen für RFID-Etiketten teil. Damals wurde Polywest von zwei namhaften Forschungseinrichtungen dazu eingeladen, bei der Entwicklung und Erzeugung von Antennenstrukturen für RFID-Etiketten mitzuwirken und anwendungsorientierte Lösungen auszuarbeiten.

Die beiden Institute, zum einen das Fraunhofer-Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung (IFAM) in Bremen und zum anderen das SID – Sächsisches Institut für die Druckindustrie in Leipzig sowie zwei weitere Unternehmen wie die Panacol-Elosol GmbH, Steinbach und PAV Card, Lütjensee, die als Anwender zur Seite standen, hatten klare Zielvorgaben. Hierbei ging es um die Verbesserung der bereits gesetzlich vorgeschriebenen Warenrückverfolgbarkeit u.a. in der Nahrungs- und Genussmittelindustrie. Der Schwerpunkt lag darauf, Gegenstände mit eingebauten Chips berührungslos und ohne Sichtverbindung zu identifizieren. Ziel des Projektes waren Antennenstrukturen, die kostengünstig und in hohen Stückzahlen über schnelle Druckverfahren produziert werden können. Polywest kam die Aufgabe zu entsprechende Materialien und Verfahren für den Druck dieser Antennen unter den geforderten Umständen zu entwickeln und zu testen.

**RFID IN ARBEITS- UND PROZESSMITTELN.** Im Flexomarkt wurde derzeit ebenso das Interesse an der RFID-Technologie ge-



Abb.2: Der Transponder befindet sich in dem Sleeve und ist mit bloßem Auge meist nicht zu erkennen

weckt. Im Zuge des Vorantreibens weiterer Automatisierungs- und Standardisierungsmaßnahmen, galt es ein System zu entwickeln, um die Identifizierung der eingesetzten Arbeits- und Prozessmittel zu vereinfachen. Im Bereich der Rasterwalzenproduktion konnte ein Hersteller bereits ein neues System erfolgreich integrieren. Polywest nahm sich der Aufgabe an, Möglichkeiten zu entwickeln, die RFID-Technik in die eigene Sleeve- und Adapterherstellung zu integrieren und führte innerhalb kürzester Zeit ein System ein, das kompatibel zu dem bereits bestehenden System verwendet werden konnte.

Hierzu gehörte auch die Entwicklung einer Initialisierungssoftware zur Ansteuerung der Transponderchips. Hierbei war es besonders wichtig, die Speicherkapazität der Transponderchips optimal auszunutzen sowie eine logische und einfache Bedienmaske oder «neu» GUI (Graphical User Interface) zu entwickeln. Weitere zwingende Vorgabe bei der Entwicklung war die softwareseitige Anbindung des Systems an die jeweiligen Datenbanken der Kunden.

Bereits im Jahr 2007 wurden die ersten Sleeves mit der RFID-Technologie bei Polywest Kunden eingesetzt. Hierzu werden kleine Transponder in die Sleeves oder Adapter eingebracht. Diese werden mit allen wichtigen technischen Daten sowie Herstellungsangaben in Kurzform beschrieben. Sie bieten zudem noch weitere freie Speicherkapazitäten für individuelle Kundenangaben. So ist das Produkt, mittels Aktivierung des Transponders durch ein Lesegerät, in einem einfachen Schritt identifizierbar und die wichtigsten Daten stehen sogleich auf einen Blick zur Verfügung. Mit diesem Verfahren können mehr Angaben zum Produkt gemacht werden, als dies in der Vergangenheit mittels Lasergravur in die Sleeves möglich war, weil einfach mehr «Platz» für größere Datenmengen zur Verfügung steht. Zudem vereinfacht es das Prozedere des Ablebens, besonders bei schmalen Sleeves, die oft schwer einsehbar sind, enorm. Werden zu einem späteren Zeitpunkt Umarbeitungen durchgeführt, so kann dies entsprechend auf dem Transponder gespeichert werden.

**AUTOMATISIERUNG UND STANDARDISIERUNG DURCH SMARTGPS.** Eine weitere Entwicklung in diese Richtung machte nunmehr Fischer & Krecke, welche die RFID Transpondertechnologie in ihr eigenes System «smartGPS» integrierten. Bei diesem System wird die Topographie der druckfertigen Zylinder bereits im Aufklebegerät vermessen. Die ermittelten Daten, die grob gesprochen, die jeweiligen Farbmengen auf einer bestimmten Fläche der Druckform in einer Datei festhält, werden nun via RFID auf den Transponderchip im Sleeve, übertragen. Verschiedene Sensoren sorgen für die exakte Positionierung von Adapter, Sleeve und der montierten Druckform. Die hierzu von Fischer & Krecke entwickelte Software überträgt nun alle relevanten Daten in die Druckmaschine, die «selbstständig» die optimale Druck-Beistellung errechnet und danach ausrichtet.

Bereits im April dieses Jahres hat Polywest eine spezielle Vorrichtung zur Einarbeitung der Transponder installiert, um auch Kunden, die mit den entsprechenden Druckmaschinen von Fischer & Krecke arbeiten, das «smartGPS»-System anbieten zu können. Diese Vorrichtung enthält eine integrierte Messeinrichtung, die auch das Einsetzen der Transponder in sehr engen Toleranzen ermöglicht. ↙

Nürnberg, Germany  
29.9. – 1.10.2009



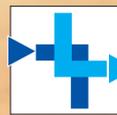
## FachPack 2009

Fachmesse für Verpackungslösungen



## PrintPack 2009

Fachmesse für Verpackungsdruck  
und Packmittelproduktion



## LogIntern 2009

Fachmesse für Interne Logistik

### Die gesamte Prozesskette: echt effizient!

Der Messeverbund aus FachPack, PrintPack und LogIntern begeistert: als Forum für Gespräche, Perspektiven und Innovationen rund um Verpackungs-, Veredelungs- und Intralogistiklösungen. Kurze Wege und eine übersichtliche Aufteilung ermöglichen einen effizienten Messebesuch – Erfolg beginnt in Nürnberg!

Gesucht? Gefunden!

[www.ask-FachPack.de](http://www.ask-FachPack.de)

Hier finden Sie alle Aussteller  
und Produkte!

[www.fachpack.de](http://www.fachpack.de)

[www.printpack.de](http://www.printpack.de)

[www.logintern.de](http://www.logintern.de)

BesucherService

Tel. +49 (0) 9 11. 86 06 - 49 79

Fax +49 (0) 9 11. 86 06 - 49 78

[besucherservice@nuernbergmesse.de](mailto:besucherservice@nuernbergmesse.de)



Abb. 3: Heinz W. Lorig,  
Geschäftsführender  
Gesellschafter, Poly-  
west

Interview mit Heinz W. Lorig, Geschäftsführender Gesellschafter der Polywest Kunststofftechnik Saueressig & Partner GmbH & Co. KG.

Herr Lorig, wie kam es zu dem Projekt der Implementierung eines Transponders in einen Sleeve?

Es war uns bereits bekannt, dass es in anderen Bereichen (Rasterwalzen) erste Versuche gab, die Arbeitsmittel mit digital lesbaren Informationen zu versehen. Da lag es nahe, diese Technologie auch für unsere Produkte zu verwenden. Zu der schnellen Umsetzung des Projektes kam es dann als wir eine konkrete Anfrage eines unserer Kunden erhielten, mit genau diesem Wunsch nach einem einfachen, kostengünstigen System zur schnellen Identifizierung seiner Produkte.

Welches waren die größten technologischen Schwierigkeiten?

Es galt ein System zu finden, das verschiedene Voraussetzungen erfüllen musste. Hier war zu beachten, dass die Bauweise und die Größe der Speicherkapazität des Transponders klaren

#### INFOKASTEN

Polywest Kunststofftechnik Saueressig & Partner GmbH & Co. KG  
in Zahlen und Fakten:

Kernkompetenz: Herstellung von Adaptern, Klischeesleeves und Direktgravur-Sleeves für den Flexodruck, Anbieter von Systemlösungen rund um den Flexodruck

- Gründung 1987 in Ahaus, Westf.
- 2002: Gründung Polywest Polska
- 2007: Gründung Polywest Japan
- 2008: Gründung Polywest USA
- Ca. 90 Mitarbeiter im Stammsitz in Ahaus
- 14.000 m<sup>2</sup> Grundfläche
- 6.000 m<sup>2</sup> Produktionsfläche
- 35 Vertretungen in mehr als 65 Ländern
- mehr als 60 verliehene oder angemeldete Patente und Gebrauchsmuster; eingetragene Warenzeichen in Deutschland sowie international

Kriterien genügen mussten. Das Einbringen des Transponders in den Sleeve stellte eine weitere Herausforderung dar. Zudem haben wir es hier mit der Verarbeitung elektronischer Daten zu tun, die entsprechende Software zur Nutzung benötigt.

Wie wurden sie gelöst?

Es wurde ein 10 mm kleiner passiver Transponder verbaut. Passive Transponder sind deutlich kleiner und kostengünstiger als aktive Varianten. Durch den Einsatz entsprechender Lesegeräte werden diese aktiviert und können so abgelesen werden. Um die Informationen auf den Transponder zu schreiben, musste zunächst eine Initialisierungssoftware entwickelt werden, die es uns als Hersteller und dem Kunden als Nutzer ermöglicht, wichtige Informationen zu speichern. Dies war relativ aufwendig, da man den vorhandenen Speicherplatz optimal ausschöpfen wollte, so dass auch einfache Lesegeräte mit begrenzter Anzeigefläche, die Daten gut verständlich übermitteln konnten.

Sie deuten an, es werde weitere Entwicklungen im Zusammenhang mit der Transpondertechnologie geben. Wohin geht Ihre Phantasie?

Die Möglichkeiten von RFID, wie wir sie aktuell in allen Bereichen der Wirtschaft beobachten können, übersteigen bei weitem die Einschätzungen, die wir vielleicht vor zwei oder drei Jahren hatten. Die Diskrepanz zwischen Wunsch (prinzipiell denkbar) und Wirklichkeit (technologisch machbar) wird immer kleiner. So wie die RFID-Technologie einen wesentlichen Beitrag für die Automatisierung und die Standardisierung leistet, hat sie aber auch ihre Tücken. Datenschutzrechtliche Interessen sowie sicherheitstechnische Aspekte rücken mehr und mehr in den Vordergrund. Aber diese Diskussion sollte an anderer Stelle weitergeführt werden. Wir können für unsere Branche derzeit sicherlich auf einen positiven Beitrag zur weiteren Standardisierung blicken.

Welches Potenzial können Sie schon heute am Horizont erblicken?

Wir haben es im Flexodruck oft mit einem Gemisch von chemischen, thermischen und physikalischen Einflüssen zu tun. Ein Barcode überlebt dies meist nicht, womit vielleicht auch geklärt sein könnte, weshalb sich die Eingabe- und Lesetechnik hier so relativ spät durchgesetzt hat. Ein RFID-Chip hingegen, der in ein Fertigungsstück oder Werkzeug eingelassen oder durch ein spezielles Verfahren damit verbunden wurde, kann beispielsweise thermische Belastungen bis zu 250 °C über 15 Minuten überstehen.

Genau in diesem Bereich der Belastbarkeiten sind die Ansätze für weitere, bereits eingeleitete Entwicklungen zu sehen.

Herr Lorig, besten Dank. ↙

Efficiency through technology



# comexi

## Ready for the future

### Efficiency through Technology.

You'd never dreamed you could be so productive. Here at Comexi we develop tomorrow's technology today and put it at your service. Innovative solutions that enhance mankind's ability to achieve the man-machine symbiosis that gives the greatest efficiency. Innovation is much more than just a concept: it means understanding the future and developing solutions for problems that will soon be affecting our customers. Comexi keeps ahead of the pack to show just that.

Our FI and FW ranges of flexo presses bring together the best innovations in technology, print quality, performance, reliability and ease of maintenance. And this is done in an environment-friendly way, saving energy and keeping waste down to a minimum, all in one, to bring you a competitive advantage in facing the future. Comexi is ready for the future. Join us and stand out from the competition.



 COMEXI GROUP

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

Ready for the future

# Automationsmodule für mehr Wirtschaftlichkeit



Abb. 1: Viskositätsregelanlage an TurboClean 600 A mit Ausbaustufe für zwei Reinigungsmittel.

**Die Wirtschaftlichkeit von Produktionsprozessen im Verpackungsdruck wird überwiegend durch die täglich anfallenden Produktionskosten bestimmt. Hierzu zählen z.B. Anteile an Anfahrmaske und Restfarben, lange Rüst- und Reinigungszeiten beim Jobwechsel oder Standzeiten bedingt durch aufwendige Farbabstimmungen an der Druckmaschine. Ziel muss es daher sein, einen Ressourcen schonenden Einsatz von Druckfarben und -bedruckstoffen, kurze Rüst- und Jobwechselzeiten sowie eine Steigerung der Effizienz im Druckumfeld zu erreichen.**

Leistungsstarke Automationsmodule für moderne Druckmaschinen können hier den Druckereien eine wertvolle Hilfe bieten. Der Druckmaschinenhersteller Windmüller & Hölscher hat so z.B. für seine Flexo- und Tiefdruckmaschinen ein breites Spektrum an hocheffizienten Modulen entwickelt, das von automatischen Andruck- und Einregistersystemen über Farbreinigungs- und -versorgungssystemen bis hin zum neuesten Farb-rezeptier- und -dosiersystem reichen. Mit ihnen werden die Maschineneinstellungen objektiv und reproduzierbar gestaltet und die Produktqualität vom Auftragsbeginn an optimiert.

**EFFEKTIVES WASCHEN MIT TURBULENZ.** Farbwechsel in weniger als 5 Minuten parallel an allen Farbwerken – sauber, bedienerfreundlich und sicher. Diese Fähigkeiten haben dazu geführt, dass das nach dem Turbulenzverfahren arbeitende Farbversorgungs- und -reinigungssystem TurboClean heute bei über 95 % der W&H-Zentralzylinder-Druckmaschinen zur Grundausstattung gehört. Neben der Reinigung der farbführenden Komponenten wie Schläuche und Farbwerke für den Jobwechsel ist die optimale Versorgung der Farbwerke mit Lösemittel- oder Wasserfarben entscheidend für höchste Druck-

qualitäten. Mittels spezieller Membranpumpen zirkulieren die Farben durch das System, um die Rasterwalzen über spezielle geschlossene und geformte Rakelsysteme optimal und schaumfrei einzufärben.

In Abhängigkeit vom gewünschten Automationsgrad und Leistungsvermögen, kann der Kunde dabei aus vier unterschiedlichen TurboClean Varianten mit ein oder zwei Membranpumpen pro Farbwerk und manueller oder automatischer Steuerung diverser frei definierbarer und fest voreingestellter Programme wählen.

Die TurboClean -Systeme können darüber hinaus mit weiteren Optionen für die Verwendung von mehreren Löse- und Reinigungsmitteln, Viskositätsregelungen, Farbkühlungen und -temperierungen ausgerüstet werden.

**AUFTRAGSWECHSEL SCHNELL, SICHER UND WIRTSCHAFTLICH.**

Für objektiv und schnell beigelegte Format- und Rasterwalzen sorgt das automatische Easy-Set-System. Das System ermöglicht eine schnelle Produktionsaufnahme, geringen Makulaturanfall und reproduzierbare Walzenpositionierungen. Grundlage des Systems ist die Analyse des gesamten Druckbildes zu 100 %, das von einer hoch auflösenden Zeilenkamera erfasst wird.

Der automatische Andruckprozess erfolgt wesentlich schneller als ein Drucker manuell dazu in der Lage wäre. Selbst die Kalibrierung auf alle Bedruckstoffe wie Papiere, Folien – auch transparente und reflektierende sowie metallisierte – und Aluminium nimmt das System vor. Der Erfolg von Easy-Set wird durch weit über 200 Installationen seit seiner Einfüh-



Abb. 2: Bedienoberfläche TurboClean 600 A: Auswahl der Reinigungsprogramme



Abb. 3: Easy-Set Kamera- und Beleuchtungseinheit.

ung als erstes vollautomatisches Andrucksystem zur drupa 2004 belegt.

Den wirtschaftlichen Erfolg des automatischen Andrucksystems können Druckereibetriebe an Payback-Zeiten von unter einem Jahr ersehen, die aus gravierenden Zeit- und Materialeinsparungen sowie entsprechende zusätzliche Produktionskapazitäten resultieren.

Die jüngste Generation des Systems ist jetzt mit neuen Zeilenkameras und Beleuchtungen, sowie verbesserter Software verfügbar. Die durch den Einsatz der neuen Kameras stark ange-



Abb. 4: Einfache Bedienung des Easy-Reg über den Easy-Bildschirm.

stiege Bilddatenmenge wird von leistungsstarken PCs verarbeitet. Die Vorteile der neuen Systemgeneration bestehen in einer verbesserten Auflösung heller Rasterflächen sowie in einer optimierten Auflösung von Strukturen, Schriften und Linien.

**INTEGRIERTE REGISTEREINSTELLUNG.** Ergänzt wird Easy-Set durch Easy-Reg, das ebenfalls patentierte automatische Einregistersystem. Die für die Einstellung des Quer- und Längsregister an den Zentralzylinder-Flexodruckmaschinen von W&H

## StarCoat Sleeve

Leitfähiger Klischeeträgersleeve mit 3-jähriger Garantie auf Dimensionsstabilität.

Beständig gegen Luftfeuchtigkeit und Lösemittel. Genügt höchsten Ansprüchen im Flexodruck.

### Technische Daten

Basierend auf einem Luftzylinder mit 0.005 mm Rundlaufgenauigkeit

- Max Rundlauf 0,02 mm
- Dimensionsabweichung nach 3 Jahren max 0,02 mm (bei Betriebstemperatur 18°C – 40°C)
- Stirnseiten durch GFK geschützt
- Austauschbarer Ring mit Lochzunge schützt die Stirnseite
- seitliche GFK-Flansche schützen Aufbau vor Luftfeuchtigkeit und Lösemitteln
- Härte = 75 Shore D



**CLICK-CLACK**  
(Patented)

Exchangeable  
protection ring



ROSSINI

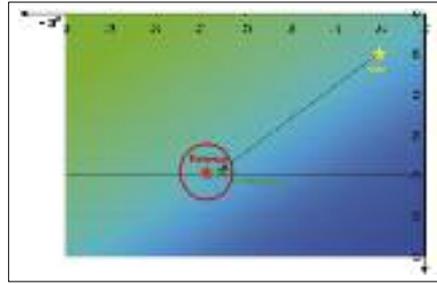
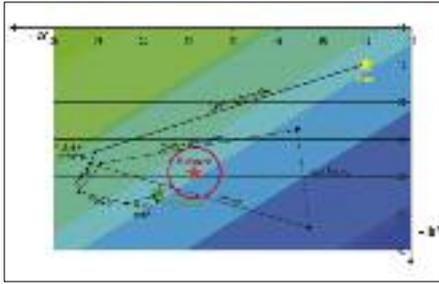


Abb. 5: Die manuelle Farbabstimmung ist aufwendig und zeitintensiv.

Abb. 6: One-Shot: Mit Easy-Col erfolgt die Farbabstimmung objektiv, zielgerichtet und schnell.

notwendigen Informationen erhält das System dabei direkt vom Easy-Set-Zeilenkamerasystem. Zeitparallel mit dem Andruckprozess erfolgt auch der Einregisterprozess. Aufgrund seiner Funktionsweise kann mit dem System auf Registermarken sowie zusätzliche Datenspeicher- und -übertragungssysteme verzichtet werden. Durch den Entfall von Markenfeldern zur Registerregelung hilft es, zusätzlich Makulatur zu sparen. Als integraler Bestandteil des Easy-Set-Systems ist auch Easy-Reg intuitiv und einfach über One Button- und Touch-Screen-Bedientechnologien äußerst leicht bedienbar. Hierdurch wird der Maschinenbediener in die Lage versetzt, sich parallel anderen produktionsrelevanten Aufgaben zu widmen.

**SCHNELLE FARBABSTIMMUNG.** In vielen von W&H durchgeführten Erhebungen wurde deutlich, dass mit der Farbbereitstellung, der Farbmengenabschätzung, der Farbkorrektur an der Druckmaschine und den mit der Aufarbeitung von Restfarben zusammenhängenden Arbeiten in etwa die Hälfte der gesamten Aufwände zum Umrüsten der Maschine beim Auftragswechsel in Anspruch genommen werden. Diesen enormen Aufwand und Kostenfaktor zu minimieren ist der Ansatz des neuen patentierten Farbrezeptier- und -dosiersystems Easy-Col. Das System ermittelt kontinuierlich die gesamte im Farbumlauf der Druckmaschine vorhandene Farbmenge, d.h. es misst auch den exakten Farbverbrauch während des Druckprozesses. Ferner werden mit Hilfe eines Spektralphotometers die Farben auf dem Bedruckstoff ausgemessen. Die Software errechnet den jeweiligen Farbort und bestimmt die Abweichungen der Farbwerte zur Vorlage. Aus den Werten der eingesetzten Farbmengen und der Farbortabweichungen berechnet Easy-Col die notwendigen Farbkorrekturen und die daraus resultierenden Korrekturfarmengen, die nachgemischt werden

müssen. Die Daten für die Korrekturmengen werden dabei entweder direkt an eine dezentrale Farbmisch- und Dosierstation oder die zentrale Farbküche übermittelt. Für den Drucker bedeutet dies, dass er nicht mehr aufwendig und zeitintensiv Farbkorrekturen nach seiner subjektiven Einschätzung vornehmen muss, sondern in kürzester Zeit und mit geringstem Aufwand objektive und reproduzierbare Werte erhält. Auf kürzestem Weg erreicht er den geforderten Farbort und hält die Vorgaben der Druckvorlage ein. Die Folge ist, dass ein mehrfaches Andrucken zur Farbabstimmung überflüssig ist, Kosten treibende Rüstzeiten und Makulatur reduziert werden und die Maschinenverfügbarkeit erhöht wird. Zeitraubende Farbabstimmungen an der Druckmaschine gehören der Vergangenheit an.

Ein weiterer wichtiger Vorteil von Easy-Col ist, dass durch die genauen und kontinuierlichen Farbverbrauchsmessungen eine gezielte Farbmengenabschätzung möglich ist. Exakt vorbestimmte Farbmengen werden an die Maschine gebracht. Auch nachzumischende Farben können farb- und mengengenau dosiert werden. Damit werden Restfarbmengen auf ein Minimum reduziert, was niedrigere Beschaffungs-, Lager- und Entsorgungskosten bedeutet.

Die Bedienung von Easy-Col erfolgt über einen Touch-Bildschirm am zentralen Steuerpult der Druckmaschine, über den der Bediener alle Informationen über die Farbmengen und -verbräuche sowie Farbwertabweichungen erhält. Die Arbeitsvorbereitung generiert über die Anbindung des Systems an entsprechende Produktionssysteme (z.B. ISP von W&H) wichtige Produktionsdaten für die zeitnahe Nachkalkulation.

Kalkulationen zeigen, dass durch eine schnellere Farbabstimmung an der Druckmaschine, eine Reduzierung von Anfahmakulatur, effektivere Nutzung der Druckmaschine und die Vermeidung von Restfarben mit dem neuen Easy-Col leicht Einsparungen von einigen hunderttausend Euro erreicht werden können. Einsparungen, die die Wirtschaftlichkeit des Druckbetriebes deutlich erhöhen und einen effektiven Beitrag zur Minimierung des größten Kostenfaktors bei Jobwechseln, dem Farbmanagement, leisten.

**FAZIT.** Mit Turboclean für die Farbversorgung und Reinigung, Easy-Set und Easy-Reg für den Andruck- und Einregisterprozess sowie dem neuen Farbrezeptier- und -dosiersystem Easy-Col verfügt Windmüller & Hölscher über ein umfangreiches Angebot an Automationsmodulen für den Verpackungsdruck. Damit können effektiv Ressourcen geschont, aber auch Rüstzeiten reduziert und die Maschinenverfügbarkeit gesteigert werden, wodurch die Wirtschaftlichkeit der Produktion erhöht wird. ↙



Abb. 7: Spektralphotometrische Bestimmung des Farbortes mit Easy-Col.

# Leider gibt es keine staatliche Abwrackprämie für alte Abluftreinigungsanlagen

Trotzdem lohnt eine Umrüstung auf umweltfreundliche Neuanlagen

**Der Austausch einer herkömmlichen, rekuperativ-thermischen Nachverbrennungsanlage (TNV) durch eine moderne, energieeffiziente Regenerative Nachverbrennungsanlage (RNV) senkt die CO<sub>2</sub> – Emissionen und die Betriebskosten jährlich um bis zu 150.000.– Euro.**

Die Fa. Debatin ist europaweit bekannt für die Herstellung von Sicherheitstaschen, selbstklebenden Dokumenttaschen und Versandhüllen.

Der Familienbetrieb aus Bruchsal begann 1923 mit der Produktion von Papiertüten und -beuteln. Im Laufe der Jahre wurden ständig neue Produkte entwickelt und die Produktion auf umweltverträgliches Polyethylen umgestellt.

Heute ist Debatin ein modernes, flexibles Unternehmen, das erfolgreich Innovation, Technologie, Qualität und Marktorientierung verbindet. Im Bewusstsein einer allgemeinen Verantwortung gegenüber der Gesellschaft hat man bei Debatin schon immer auf umweltschonende Produktionsbedingungen geachtet. So wurde natürlich schon frühzeitig in eine Abluftreinigungsanlage investiert, die die lösemittelbehaftete Abluft der Druckwerke (Flexodruck) reinigt.

Diese hat über viele Jahre zuverlässig die Abluft von Lösemitteln gereinigt.

**ABLUFTREINIGUNG IM FLEXODRUCK.** Trotz vieler Versuche und Studien ist es bislang nicht gelungen, umwelt- und gesund-



Abb. 1: Seitenansicht der neuen RNV, in das Erscheinungsbild der Produktionshalle eingebunden.

heitsschädliche Lösemittel ganz aus dem Flexodruckprozess zu eliminieren. Schnell abtrocknende Farben mit hohem Lösemittelanteil ermöglichen einen schnellen Druckprozess; und eine schnelle, flexible Produktion ist ein entscheidender Wettbewerbsvorteil.

In der Trocknungsphase des Druckprozesses werden diese Lösemittel freigesetzt und mit der Abluft abgeleitet.

Die im Flexodruck eingesetzten Lösemittel bestehen im Allgemeinen aus Kohlenwasserstoffverbindungen, die nicht nur geruchsbelästigend, sondern auch umwelt- und auf Dauer gesundheitsschädlich sind.

Aus diesem Grund begrenzt der Gesetzgeber die Emissionen von Lösemitteln, z.B. durch die Vorgaben der 31. Bundesimmissionsschutzverordnung (31. BImSchV.). Diese, auch Lösemittelrichtlinie genannte Verordnung setzt europäische Vorgaben in deutsches Recht um.

Neben den strengeren Umweltauflagen, die eingehalten werden müssen, spielen heutzutage aufgrund der gestiegenen Energiekosten die Verbrauchsdaten der Anlage eine sehr viel größere Rolle als noch vor einigen Jahren.

Das bedeutet, dass gerade Firmen, die schon frühzeitig auf umweltschonende Produktion geachtet haben, heute Abluftreinigungsanlagen einer veralteten Technologie betreiben und dies mit hohen Energie- / Betriebskosten bezahlen.

**MODERNISIERUNG UND ERWEITERUNG DER PRODUKTION.** Als 2007 bei Debatin eine Erweiterung der Produktion auf dem Plan stand, wurde vor diesem Hintergrund auch das gesamte Abluftkonzept überdacht.

Dabei ergeben sich in der Regel immer mehrere Ansätze zur Optimierung der Prozess- und Betriebsbedingungen.

- Reduzierung der Abluftströme auf ein Minimum und dadurch eine Erhöhung der LM-Konzentration

- Austausch der bestehenden TNV durch eine moderne RNV.

Nach umfangreichen Untersuchungen und Berechnungen der Ingenieurgesellschaft Rafflenbeul ergaben sich sehr positive Anzeichen für einen hohen Energierückgewinn, der in gemeinsamer Bearbeitung zwischen der Fa. Rafflenbeul und der Fa. Krantz Abluftreinigung schließlich in der ausgeführten Anlage bei Debatin konkretisiert wurde.

**WOHIN MIT DER NACHVERBRENNUNG.** Mit der Entscheidung, eine neue Anlage zu installieren, stellte sich die Frage nach ei-



Abb. 2: Frontansicht der Anlage mit Treppenaufgang zur Bedienungsbühne.



Abb. 3: Rückansicht der RNV. Im Vordergrund Wärmerückgewinnung und Kamin.

nem geeigneten Aufstellungsort. Wie in jedem gewachsenen Betrieb ist der verfügbare Platz kostbar. Zudem ist eine Abluftreinigungsanlage keine Produktionsanlage und sollte dort stehen wo sie a) am wenigsten stört und b) auch am wenigsten auffällt. Die naheliegende Idee war daher die RNV wieder aufs Dach zu verbannen, über eine Leiter erreichbar für gelegentliche Servicearbeiten. Allerdings macht sich hier ein wesentlicher Nachteil der RNV bemerkbar: Das Gewicht. Bei einer TNV mit einem thermischen Wirkungsgrad von 70 % hat der integrierte Wärmetauscher eine Austauschfläche von ca. 250 m<sup>2</sup>, bestehend aus hitzebeständigem Stahl. Eine RNV mit keramischem Wärmetauschermaterial hat einen Wirkungsgrad von > 95 % und hat eine Austauschfläche von ca. 4.000 m<sup>2</sup>.

Dieser Vergleich hinkt natürlich, da der Wärmeübertragungsprozess grundsätzlich verschieden ist. In der TNV wird die Wärme kontinuierlich direkt vom heißen Gas über die Rohrwand an das kalte Gas abgegeben. In der RNV wird während eines Zyklus die Wärme an die Keramik abgegeben und dort zwischengespeichert, um sie im anschließenden Zyklus an das kalte Rohgas abzugeben. Das heißt, je mehr Keramik eingesetzt wird, desto mehr Wärme kann auch gespeichert werden. Da die Dachkonstruktion bei der Fa. Debatin nur ein bestimmtes Gewicht zulässt, war die maximal einsetzbare Keramikmenge begrenzt.

Eine Verminderung des Gewichtes hätte zu einer Verschlechterung des Wirkungsgrades geführt. Im Hinblick auf die Betriebskosten wurde daher schon bald ein anderer Platz gefunden. Ebenerdig aufgestellt ist das Gewicht der Anlage nur noch von geringer Bedeutung. Aber damit wurden andere Anforderungen an die RNV gestellt. Anstatt auf das Dach verbannt zu werden, wird die Anlage für alle sichtbar in unmittelbarer Nähe des Eingangsbereiches aufgestellt. Hinausgehend über die standardmäßig solide Verarbeitung wurde auch bei der Farbgebung der Anlage darauf geachtet, dass sich die Anlage gut ins Erscheinungsbild des Gebäudes einbindet.

**BESONDERHEITEN DER REGENERATIVEN NACHVERBRENNUNG.**

Diese Technik ist mittlerweile seit über 10 Jahren im Einsatz und durch ständige Weiterentwicklung heute extrem zuverlässig im Betrieb. Aufgrund der niedrigen Betriebskosten hat diese Technik die herkömmliche, rekuperativ – thermische Nachverbrennung weitestgehend verdrängt.

Trotzdem ist der enorme Kostenvorteil auf der Betriebskosten-seite vielen Betreibern herkömmlicher rekuperativ – thermischer Nachverbrennungsanlagen weitgehend unbekannt. Die Angaben zum Gasverbrauch werden zunächst oft angezweifelt. Dabei ist die regenerative Technik den herkömmlichen rekuperativen Anlagen auch in Punkto Haltbarkeit überlegen. Sowohl der Einsatz neuerer, hochwertiger Keramik für die Wärmerückgewinnung als auch für die innenliegende Isolierung führen dazu, dass diese Anlagen nahezu unempfindlich gegen die hohen thermischen Belastungen in der Brennkammer sind.

Die bauliche Trennung der einzelnen Behälter führt dazu, dass diese aus kostengünstigem Normalstahl gefertigt werden können; der Einsatz von teuren hochwarmfesten Edelstählen ist nicht erforderlich.

Krantz Abluftreinigung verzichtet auf innenliegende metallische Teile. Undichtigkeiten durch gerissene Metallverbindungen, wie sie zum Beispiel an den Rohrplatten der TNV auftreten, werden auf diese Weise ausgeschlossen.

Natürlich gibt es auch kritische Elemente bei einer RNV. Die Funktionsweise der internen Wärmerückgewinnung einer regenerativen Wärmerückgewinnung erfordert eine regelmäßige Umschaltung der Luftströme innerhalb der Anlage. Aufgrund der daraus resultierenden häufigen Schaltzyklen sind die Anforderungen an diese Klappen extrem hoch. Krantz Abluftreinigung setzt hierfür eine Eigenentwicklung ein. Durch konsequente Weiterentwicklung und Optimierung zeichnen sie sich dadurch aus, dass sie metallisch dichtend und somit quasi wartungsfrei sind.

**ÜBERSCHUSSWÄRME NUTZEN – AUCH BEI EINER RNV – ANLAGE MÖGLICH.**

Der bislang bei der Fa. Debatin installierten TNV war eine Wärmerückgewinnungsanlage nachgeschaltet, bei der die heißen Reingase nach der TNV zur Warmwassererzeugung genutzt wurden. Diese Wärme wird unabhängig vom Lösemittelgehalt der Abluft immer erzeugt.

Bei einer RNV ist der thermische Wirkungsgrad so hoch, dass die Temperatur des Reingases zu niedrig ist, um Warmwasser zu erzeugen. Um überschüssige Wärme aus dem Energieinhalt der Lösemittel dennoch zu nutzen, wird heißes Reingas über einen Bypass direkt aus der Brennkammer entnommen. Dieser sogenannte heiße Bypass wird immer dann geöffnet,

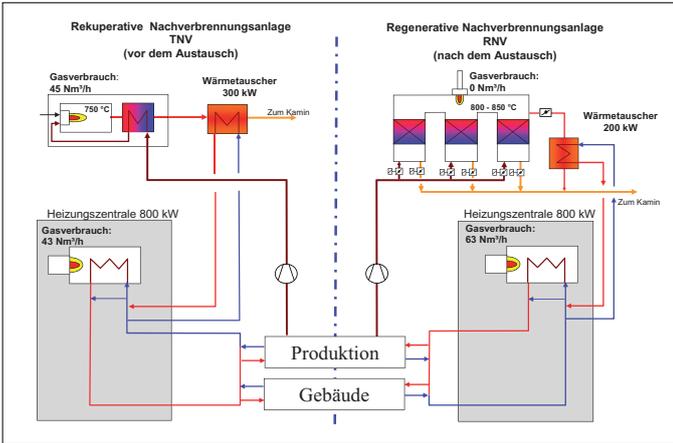


Abb. 4: Vergleich der Wärmerückgewinnung vor und nach dem Austausch der Nachverbrennungsanlage.

wenn die Lösemittelkonzentration über dem autothermen Punkt liegt. Das heißt, ab dem Punkt, ab dem die Lösemittel mehr Energie in die Brennkammer eintragen als zur Aufrechterhaltung der Verbrennungstemperatur erforderlich ist. Der Warmwasser – Wärmetauscher wird in den heißen Bypass eingebaut und nutzt die Wärme des Reingases, bevor dieses zum Kamin geleitet wird.

Die hohen Wirkungsgrade der RNV ermöglichen einen autothermen Betrieb bereits ab einer Lösemittelkonzentration von ca. 2 g/Nm<sup>3</sup> in der Abluft. Dieser Wert kann je nach den verwendeten Lösemitteln variieren. Liegen die Konzentrationen höher – im Verpackungsdruck treten Konzentration von 6 bis 10 g/Nm<sup>3</sup> auf – so kann die in den Lösemitteln enthaltene Überschusswärme genutzt werden.

Ein Vorteil dieser Anordnung ist, dass Wärme nur dann zurückgewonnen wird, wenn tatsächlich Überschusswärme vorliegt. Das Reingas wird direkt aus der Brennkammer entnommen, hat daher eine hohe Temperatur und somit eine hohe Energiedichte. Aufgrund der hohen Temperatur genügt ein kleiner Volumenstrom und damit ein kleiner Wärmetauscher, um eine große Menge Wärme zurückzugewinnen. Außerdem besteht die Möglichkeit, Energie auf einem hohen Temperaturniveau zu erzeugen; zum Beispiel in einem Wärmetauscher für Thermalöl oder Dampf mit Temperaturen bis zu 300°C.

Bei der Fa. Debatin wurde der Warmwasserwärmetauscher zur Rückgewinnung in das bestehende Warmwasser-System eingebunden. Auf diese Weise werden die beim Druckprozess entstehenden Lösemittel genutzt, um Warmwasser zu erzeugen. Entsprechend der eingespeisten Wärme wird der Warmwasserkessel des Heizungsnetzes entlastet und der Gasverbrauch wird entsprechend reduziert. Die Grundlast des Wärmebedarfs wird durch den separaten Warmwasserkessel des Heizungsnetzes bereitgestellt. Dieser ist für die Energieerzeugung optimiert und kann daher den erforderlichen Brennstoff viel effizienter in Wärme umwandeln als ein Wärmetauscher nach einer TNV. Selbst wenn die RNV ohne Überschusswärme betrieben wird, ist diese Variante kostengünstiger als die Kombination mit TNV und Warmwasser – Wärmetauscher.

**ENERGIEKOSTEN.** In Abb. 5 sind die Energieverbräuche von TNV und RNV für verschiedene Betriebsbedingungen im Laufe des Jahres gegenübergestellt. In der Regel ist im Sommer

	TNV	RNV
Abluftvolumen	8.000 Nm <sup>3</sup> /h	
Strombedarf Ventilator	36 kW	20 kW
<b>LM - Konzentration</b>	<b>4 g/Nm<sup>3</sup></b>	
<b>WINTERBETRIEB</b>		
Wärmebedarf Winter	800 kW	
Energieerzeugung WRG	300 kW	200 kW
Energieerzeugung Kesselhaus	500 kW	600 kW
Gasverbrauch Nachverbrennung	45 Nm <sup>3</sup> /h	0 Nm <sup>3</sup> /h
Gasverbrauch Gesamt	98 Nm <sup>3</sup> /h	63 Nm <sup>3</sup> /h
<b>Energiekosten Winter (2.900 h)</b>	<b>€ 185.000,-</b>	<b>€ 120.000,-</b>
<b>SOMMERBETRIEB</b>		
Wärmebedarf Sommer	200 kW	
Energieerzeugung WRG	200 kW	200 kW
Energieerzeugung Kesselhaus	0 kW	0 kW
Gasverbrauch Nachverbrennung	45 Nm <sup>3</sup> /h	0 Nm <sup>3</sup> /h
Gasverbrauch Gesamt	45 Nm <sup>3</sup> /h	0 Nm <sup>3</sup> /h
<b>Energiekosten Sommer (2.900h)</b>	<b>€ 94.000,-</b>	<b>€ 9.000,-</b>
<b>Einsparung Energiekosten Gesamt pro Jahr</b>		<b>€ 150.000,-</b>

Abb. 5: Betriebskostenvergleich TNV- und RNV – Anlagen Basis für Kostenabschätzung: Gas: 0,6 €/Nm<sup>3</sup>, Strom: 0,15 €/kWh

der Bedarf für eine Wärmerückgewinnung gering, da die Gebäudeheizung entfällt und lediglich Prozesswärme benötigt wird. Daher zeigt sich gerade im Sommer der Vorteil der RNV – Anlage.

Die Zahlen über die erreichbaren Kosteneinsparungen zeigen, dass sich die Umrüstung der Abluftreinigung von einer TNV zur RNV wirtschaftlich lohnt. Der deutlich geringere Gasverbrauch des modernen regenerativen Verfahrens führt bei den Energiekosten zu Einsparungen im 6-stelligen Bereich. Eine Investition amortisiert sich so schon nach wenigen Jahren.

**«UMWELTPRÄMIE» FÜR DIE ERREICHTE CO<sub>2</sub> -REDUKTION: DER HANDEL MIT ZERTIFIKATEN.** Neben der Kosteneinsparung aufgrund des geringeren Gasverbrauches sinkt auch die CO<sub>2</sub> – Emission der Produktion, wodurch die Investition in die neue und moderne Technologie auch einen positiven umwelttechnischen Effekt hat.

Hieraus ergibt sich eine zusätzliche Möglichkeit der Förderung. Als Folge des Kyoto Protokolls kann der Betreiber nach dem Umbau sogenannte Emissionszertifikate verkaufen. Die Höhe des Erlöses richtet sich dabei nach der erreichten CO<sub>2</sub> – Reduktion. Auch bei dieser Variante einer «Umweltprämie» zahlt sich schnelles Handeln aus, da diese Zahlungen nur noch bis 2012 möglich sind.

Insgesamt zeigt das Beispiel Debatin, dass bei genauer Analyse der Abluftsituation der Einsatz moderner Technik für die Abluftreinigung wirtschaftliche Vorteile für den Betreiber hat.



caverion GmbH, Geschäftsbereich Krantz Abluftreinigung,  
Norbert Juchmann, Tel.: +49 241 441 275, Fax: +49 241 441 670,  
E-Mail: norbert.juchmann@caverion.com

# Mit starken Marken der Krise trotzen

Flint Group Flexographic Products vereint weltweit etablierte Marken unter einem Dach – worauf baut die speziell auf den Flexodruck ausgerichtete Unternehmenseinheit ihren Erfolg und wo liegen die Perspektiven?

**Im März 2008 ist Flint Group Flexographic Products als eigenständige Geschäftseinheit der Flint Group an den Start gegangen. In ihr wurden die beiden Bereiche Flint Group Printing Plates und rotec Hülsensysteme zusammengeschlossen. Vier starke Marken (nyloflex®, nyloprint®, nylosolv® und rotec®) bilden seither das Rückgrat der Division und ermöglichen auch in wirtschaftlich unruhigen Zeiten den bei der Gründung eingeschlagenen Kurs mit Erfolg zu halten.**

Ein wichtiges Alleinstellungsmerkmal von Flint Group Flexographic Products ist das umfassende Produktsortiment, das hochwertige Photopolymer-Druckplatten für die Verfahren Flexo- und Buchdruck mit den passenden Sleeves und Adaptern sowie Geräten und Auswaschmitteln für die Plattenverarbeitung kombiniert.

Für die neue Struktur der Unternehmenseinheit wurde der Firmenname rotec® zu einer Produktmarke umgewandelt. Die Hauptanwendung der nyloflex® Druckplatten und rotec® Sleeves und Adapter liegt im Verpackungsdruck. Jeder kommt täglich mit Lebensmitteln, Getränken, Tiefkühlprodukten, Snacks und Süßigkeiten, Hygiene- oder Pflegeartikeln, Tiernahrung, Waschpulver, Servietten etc. in Berührung, die in dekorativen und informativen Verpackungen verkauft werden. Bei einem Großteil dieser Verpackungen werden Produkte von Flint Group Flexographic Products bei der Bedruckung eingesetzt. Das gilt auch für nyloprint® Druckplatten, die speziell im Haftetikettendruck oder bei der Direktbedruckung von Bechern und Tuben Verwendung finden. Weitere Einsatzgebiete sind der Wertpapier- und Tampondruck sowie der Prägedruck. «Derart starke Marken erweisen sich sowohl für unsere Kun-

den als auch für uns als kraftvoller Rückhalt in der gegenwärtigen Wirtschaftslage», meint Mario Busshoff, Vice President Marketing Management, Flint Group Flexographic Products.

**PIONIER DER PHOTOPOLYMER-DRUCKPLATTE.** Dass der Geschäftsbereich Flexographic Products gegenwärtig eine so bedeutende Marktposition einnimmt, hängt sehr stark mit der Historie der beiden Firmen BASF Drucksysteme (ein Vorgängerunternehmen der Flint Group) und rotec Hülsensysteme zusammen. Zahlreiche Entwicklungen in der Geschichte des Verpackungsflexodrucks, die bis in die heutige Zeit von wesentlicher Bedeutung für die Branche sind, gehen auf die beiden Unternehmen zurück.

So hat BASF Drucksysteme mit der Einführung der Marke nyloprint® im Jahr 1965 gewissermaßen den Grundstein für die Erfolgsgeschichte der photopolymeren Druckplatten gelegt. Die Buchdruckplatten waren erstmals mit Alkohol auswaschbar, so dass das bis dahin mühsame und zeitaufwändige Herstellungsverfahren der metallischen Buchdruckklischees erheblich vereinfacht wurde. 1968 nahm die erste Produktionsanlage für photopolymere Druckplatten im badischen Willstätt ihren Betrieb auf. Weitere Meilensteine der Marke nyloprint® waren die Entwicklung der ersten Zeitungsdruckplatte im Jahr 1972 und vier Jahre später die Einführung der ersten wasser- auswaschbaren Buchdruckplatte für den Zeitungsdruck.

Im Verpackungsdruck etablierte das Unternehmen Mitte der 1970er Jahre unter der damals neuen Marke nyloflex® seine erste photopolymere Flexodruckplatte. 1988 kam das erste chlorfreie Auswaschmittel unter der Marke nylosolv® auf den Markt. Als die Computer-to-Plate-Technologie im Jahr 1995



Abb. 1: Flint Group Flexographic Products bietet ein breites Produkt Portfolio für den Flexodruck an, das nyloflex® Druckformen sowie rotec® Sleeves und rotec® Adapter umfasst.



Abbildung 2: nyloflex® und nyloprint® Druckplatten bieten die ideale Lösung für eine Vielzahl von Anwendungen im Flexo- und Buchdruck.



Abb. 3: nyloflex® ITR Exposure kann gleichzeitig zwei polymere ITR Sleeves belichten.

auch im Flexodruck Einzug hielt, wurde das Produkortiment um die entsprechenden Flexodruckplatten für die digitale Bebilderung erweitert. Durch das Bebildern mittels Laser-Technologie verbessert sich zum einen die Druckqualität. Zum anderen vereinfachen sich durch den digitalen Workflow auch Übertragung und Lagerung von Daten deutlich. Der nächste wichtige Entwicklungsschritt erfolgte zur drupa 2004 mit der Markteinführung der innovativen Technologie nyloflex® infinity. Sie ermöglicht Reproanstanalten und Druckereien die In-house-Fertigung nahtloser Polymersleeves.

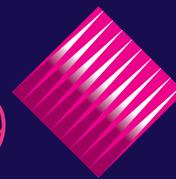
Der Einsatz für eine kontinuierliche Weiterentwicklung und intensive Forschungsarbeit sowie hohe Qualitätsansprüche und kompetente Serviceleistungen haben den Marken nyloprint®, nyloflex® und nylosolv® eine starke Position im Verpackungsmarkt verschafft.

**ERSTER ANBIETER VON SLEEVES MIT KOMPRESSIBLER OBERFLÄCHE.** Parallel hat sich die 1990 gegründete Firma rotec Hülensysteme im Bereich Sleeves und Adapter im Verpackungsdruck mit mehreren Neuentwicklungen einen Namen gemacht. Diese haben viel zur kontinuierlichen Steigerung der Druckqualität im Verpackungsflexodruck beigetragen: beispielsweise der rotec® Compressible Sleeve, den das Unternehmen als erster Anbieter auf den Markt brachte. Der wesentliche Vorteil des Sleeves mit kompressibler Oberfläche besteht darin, die für die Druckqualität wichtige Kompressibilität zuverlässig und dauerhaft in den Sleeve zu verlagern. 1994 wurde das Erfolgsmodell rotec® Blue Light Sleeve eingeführt, der sich in der Folgezeit quasi zu einem weltweiten Qualitätsstandard entwickelt hat. Auch die rotec® Adapter-Technologie brachte für den Flexodruck einen weiteren Fortschritt. Das ausgefeilte Luftführungssystem der rotec® Adapter sorgt für eine effektive Verteilung der Druckluft und somit für eine einfache und schnelle Montage.

Neben den Sleeves für den Verpackungsflexodruck wurden in den letzten Jahren zudem Lösungen für spezielle Anwendungsbereiche entwickelt. Ein Beispiel ist der rotec® Label Sleeve, der als eigenständiges Produkt auf die besonderen Anforderungen des Schmalbahnendrucks abgestimmt ist. Außerdem war das Unternehmen am Projekt VSOP (Variable Sleeve Offset Printing) des Druckmaschinenherstellers Drent Goebel beteiligt, das im Rahmen des europäischen Entwicklungsprogramms Eureka gefördert wurde. Das Kernstück des innovativen Maschinenkonzepts sind rotec® Sleeves, die einen formatvariablen Rollenoffsetdruck mit schnellen Auftrags- und Formatwechseln und reduzierten Investitionskosten erlauben.

# RadTech Europe 09

EUROPE'S EVENT FOR UV/EB CURING



## UV/EB – Sustainable Technology



14 – 15 Oktober 2009 · Nice/France

RadTech Europe 2009 is Europe's premier meeting place for the UV/EB curing industry. Under the theme "UV/EB – Sustainable Technology" the RadTech Europe 2009 Conference & Exhibition will once again be of decisive importance for all parties engaged in radiation curing technology and coatings application.

Raw materials suppliers, formulators, equipment suppliers and industrial UV/EB users will be able to share cutting-edge information and insights into the current status and future potential of this clean technology.

Visit [www.european-coatings.com/radtech](http://www.european-coatings.com/radtech) for more information and regular updates.

The official event of  
**RADTECH  
 RADTECH  
 RADTECH  
 EUROPE**  
 The association for the  
 promotion of UV & EB  
 curing technology



### Contact:

Vincentz Network · Sandra Werner  
 Plathnerstr. 4c · 30175 Hannover · Germany  
 Tel. +49 511 9910 271 · Fax +49 511 9910 279  
[sandra.werner@vincentz.net](mailto:sandra.werner@vincentz.net)



Abb. 4: nyloflex® ITR Processor – ein kompaktes Verarbeitungsgerät, das gleichzeitig 10 polymere ITR Sleeves aufnimmt.

In den zurückliegenden Jahren haben sich Sleeves und Adaptersysteme der Marke rotec® nach Informationen des Unternehmens zur Nummer eins für Flexodruckanwendungen entwickelt. Als Hauptgrund für diesen Erfolg wertet Mario Busshoff die hohe Fertigungsqualität. «Die erzielten Toleranzen sind bei den Kriterien Rundlauf und Durchmesser jeweils extrem gering, so dass unsere Reklamationsrate konstant unter einem Prozent liegt.»

**GEMEINSAM STARK.** Die Reihe der erfolgreichen Entwicklungen setzt sich auch unter Federführung der gemeinsamen Flint Group Flexographic Products Forschungsabteilung nahtlos fort. Bei den 2008 auf den Markt gebrachten nahtlosen Photopolymer-Sleeves nyloflex® ITR Thin und Classic profitiert das Unternehmen sowohl im Bereich der Sleeves als auch plattenseitig von der langjährigen Praxiserfahrung und dem umfassenden Know-how. Die Rundverarbeitung hat in den letzten Jahren ein starkes Wachstum erfahren und gewinnt durch die Einführung der passenden Rundverarbeitungsgeräte nyloflex® ITR Exposure und nyloflex® ITR Processor bzw. den daraus resultierenden Installationen ständig hinzu. Heute gilt Flint Group Flexographic Products als ein führendes Unternehmen in der In-The-Round (ITR) Technologie.

Zur drupa 2008 konnten weitere Neuheiten im Plattenbereich vorgestellt werden: Die photopolymeren Druckplatten nyloflex® FAB und nyloflex® FAB Digital, die speziell für den Einsatz mit UV-Farben entwickelt wurden, sowie nyloflex® FCC, eine robuste Standardplatte für den Wellpappendirektdruck. Das Thema Wellpappendruck wird auch 2009 im Focus der Geschäftseinheit bleiben. «Gespräche mit Kunden haben uns gezeigt, dass hier noch ein großer Handlungsbedarf besteht, prozesssichere und kostengünstige Produkte anzubieten», erklärt Dr. Uwe Stebani, Vice President Technology, Flint Group Flexographic Products. «Die Einführung der ersten weichen Solidplatte nyloflex® FSC Digital ist daher die konsequente Antwort.»

Über umfangreiche Erfahrungen verfügt Flint Group Flexographic Products auch mit der RFID-Technologie (Radio Frequency Identification). Kürzlich haben sich rotec® Sleeves als erste Produkte für das System smartGPS von Fischer & Krecke qualifiziert, weil sie die hohen Anforderungen erfüllen, die an die präzise Positionierung beim Einbau des Registersensors gestellt werden.

**PERSPEKTIVEN FÜR DIE ZUKUNFT.** Um zu erkunden, welche Technologie auch in Zukunft den größten Nutzen zur Herstel-

lung von Flexodruckplatten bietet, hatte die Geschäftseinheit Flint Group Flexographic Products im vergangenen Jahr eine Öko-Effizienz-Analyse in Auftrag gegeben. Es ging um die Frage, welches Verfahren bei den Kriterien Kosten und Ökologie gleichermaßen überzeugen kann und gleichzeitig hohe Qualitätsanforderungen zuverlässig erfüllt. Die Studie konnte belegen, dass das Auswaschen der Flexodruckplatten mittels Lösemittel – und damit die vorherrschende Technologie – unter dem Strich sowohl bei den Kosten besser abschneidet als auch bei den ökologischen Faktoren die Nase leicht vorne hat.

Die lange Reihe der Entwicklungen wird sich nach Überzeugung von Mario Busshoff in Zukunft weiter fortsetzen. «Die Druckqualität hat bereits einen sehr hohen Standard erreicht», so der Vice President für das Marketing Management, «deshalb konzentrieren wir uns verstärkt darauf, unseren Kunden neue Perspektiven zu eröffnen. Ein grundlegendes Entwicklungsziel ist aus diesem Grund die Prozessoptimierung. Im Vordergrund stehen höhere Effizienz mit geringeren Kosten, mehr Sicherheit und bessere Umweltverträglichkeit der Prozesse, wie sie beispielsweise durch die Optimierung des Lösemiteleinsatzes ermöglicht wird.» ↙

#### SCHLÜSSELSPIELER IM GLOBALEN MARKT

Die Marktposition von Flint Group Flexographic Products wird zusätzlich gestärkt, da die Geschäftseinheit eine von vier Divisionen der Flint Group ist. Die Firmengruppe beschäftigt rund 7800 Mitarbeiter und erzielte 2008 einen Umsatz von 2,4 Mrd. Euro mit mehr als 140 Standorten weltweit. Sie entwickelt, produziert und vermarktet ein umfassendes Portfolio an Verbrauchsmaterialien für die Druckindustrie. Neben den Produkten der Division Flint Group Flexographic Products (photopolymere Druckplatten und Sleeves, Geräte und Auswaschmittel für die Verarbeitung von Druckplatten, Sleeve-Systeme für den Flexodruck) liefert das Unternehmen eine breite Palette an konventionellen und strahlenhärtenden Druckfarben und Lacken für den Offset-, Flexo- und Tiefdruck sowie Druckchemikalien, Drucktüchern und Sleeves für den Offsetdruck, Pigmenten und Additiven für Druckfarben und andere Farbenwendungen.

**NYLOFLEX® INFINITY GEHT UM DIE WELT.**

Flint Group Flexographic Products hat erneut ein nyloflex® infinity System erfolgreich installiert und baut so die globale Verbreitung weiter aus. Der Einsatz des Systems eröffnet Verarbeitern die



(von links) Mr. Recep Yaman (Dereli Graphic), Mr. Mehmet Incekara (Intermat Packaging), Mr. Ahmet Dereli (Dereli Graphic)

Möglichkeit, endlose Polymersleeves für die ITR (In-The-Round) Verarbeitung im eigenen Betrieb herzustellen. Dadurch sind hochwertige Druckformen zeitnah verfügbar. Besonders vorteilhaft ist dies für Unternehmen, die die gesamte Produktionskette von der Druckvorstufe bis zum Druck komplett aus einem Haus offerieren.

Aus diesem Grund hat sich auch die Flexodruckerei Intermat Packaging, Istanbul, Türkei, für die nyloflex® infinity

Technologie entschieden, als sie von konventioneller auf digitale Verarbeitung umgestellt hat. Vor allem aus Qualitätsgründen bietet Intermat Packaging seinen Kunden alle Leistungen vom Design bis hin zum Druck aus einer Hand an. Die Rundverarbeitung ist hier die ideale Lösung. Durch die sehr gute Registergenauigkeit können mit nyloflex® Runddruckformen selbst bei hohen Druckgeschwindigkeiten hochwertige Druckergebnisse erzielt werden. Der Druck von endlosen Designs auf einer Vielzahl von Bedruckstoffen sowie auch auf schwierigen Substraten ist problemlos möglich. Mit nyloflex® infinity Sleeves ist Intermat Packaging darüber hinaus unabhängig von Lieferzeiten und kann somit auch kurzfristige Aufträge schnell und effizient realisieren.

Flint Group, D-70469 Stuttgart, [www.flintgrp.com](http://www.flintgrp.com)

**NEUESTE ULTRASCHALREINIGUNG EFFIZIENT UND KOSTENGÜNSTIG**

Bild: FP-Ink

Die neue Ultraschall Reinigungsanlage wurde speziell für die Flexo-, Tiefdruck- und Offsetindustrie entwickelt und erlaubt eine einfache und ökonomische Reinigung von Zylindern und Sleeves



(anilox). Die Farbe welche sich durch den Druckvorgang in den Zylindern befindet wird dank Ultraschall / Kavitation und der Reinigungsflüssigkeit effektiv entfernt. Ultraschall Reinigungsanlagen der Modellreihe «LR» haben einen Ultraschallumwandler mit einer Effektivität von mehr als 90 %, komplettiert mit einem Quarzgesteuerten Generator. Der Umwandler des Typ's «Piezoelektrik», garantiert eine effektive Reinigung der Rasterwalzennäpfchen. Durch dieses Reinigungsverfahren wird der Oberflächenverschleiß bei den Sleeves bzw. Walzen so gering wie möglich gehalten. Der Tank ist komplett aus Edelstahl gefertigt, mit einer Zirkulationspumpe, Filter und Entleerungsventil ausgestattet, um mit der gleichen Reinigungsflüssigkeit so viele Walzen wie möglich zu rei-

**NACHFRAGE NACH KONJUNKTURPROGRAMM\***

Wie die den Ländern und dem Bund gehörende KfW-Bankengruppe mitteilt, ist in dieser aktuellen wirtschaftlichen Situation die Nachfrage nach dem Konjunkturprogramm der KfW Bankengruppe kontinuierlich gestiegen.

Mit dem Maßnahmenpaket I «Beschäftigungssicherung durch Wachstumsstärkung» der Bundesrepublik wird laut Angaben der KfW Bankengruppe in 2009 ein Kreditvolumen von etwa 20 Mrd. Euro bereitgestellt, um Investitionsvorhaben von Unternehmen und Kommunen zu sichern.

Das Maßnahmenpaket I beinhaltet Mittel zur Unternehmensfinanzierung, um insbesondere auch die mittelständische Wirtschaft zu unterstützen. Ferner sollen durch die Maßnahme «Energieeffizient Bauen und Sanieren» das Programm «Energieeffizientes Bauen und Sanieren» fortgesetzt werden, um dazu beizutragen, den CO<sub>2</sub>-Ausstoß bei Wohngebäuden zu reduzieren und die Heizkosten zu minimieren.

Ein weiterer Baustein des Maßnahmenpakets ist die Finanzierung von Innovation und Energieeffizienz in Unternehmen. Innovationsfinanzierungen bei mittelständischen Unternehmen fördert die KfW mit dem ERP-Innovationsprogramm. Für junge Technologieunternehmen werde Beteiligungskapital über den ERP-Startfonds bereit gestellt.

Ferner bietet die KfW-Bankengruppe mit einem weiteren Baustein Finanzierungsmöglichkeiten von Infrastruktur in strukturschwachen Regionen an.

Im Rahmen des Maßnahmenpakets II «Pakt für Beschäftigung und Stabilität in Deutschland zur Sicherung der Arbeitsplätze, Stärkung der Wachstumskräfte und Modernisierung des Landes» Neben einer Flexibilisierung der KfW-Programme sollen laut der Bankengruppe für die Finanzierung von großen Unternehmen im Rahmen des KfW-Sonderprogramms 25 Mrd. Euro bereit gestellt werden.

Für große Unternehmen, die keinen Zugang zum Kapitalmarkt haben, können sich so im Rahmen des Sonderprogramms Finanzie-

rungsmöglichkeiten ergeben.

Hierzu zählen Kredite für große Unternehmen, die bankdurchgeleitet sind. Im Rahmen dieser Kredite ist nach Angaben der KfW neben Investitions- und Betriebsmittelfinanzierung auch eine Unternehmensfinanzierung zur Deckung des allgemeinen Finanzierungsbedarfs möglich.

Auch Haftungsfreistellung der durchleitenden Banken ist möglich.

Darüber hinaus kann im Rahmen des Sonderprogramms auch ein Engagement der KfW bei Direktkrediten im Rahmen von Bankkonsortien zur Finanzierung von großen Unternehmen möglich sein (KfW-Sonderprogramm Große Unternehmen – KfW-Sonderprogramm Projektfinanzierung)

Weitere Informationen zu öffentlichen Fördermöglichkeiten erhalten Sie in der nächsten Ausgabe

Karin H. Schleines Wiesbaden

\*Quellenangaben zum Artikel:

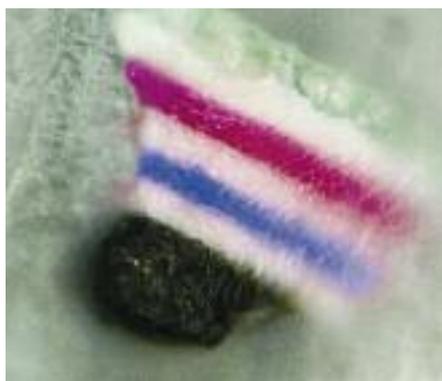
KfW-Bankengruppe, [www.kfw.de](http://www.kfw.de), [www.konjunktur-auf-tour.kfw.de](http://www.konjunktur-auf-tour.kfw.de)

nigen. Nach Kundenangaben wurden bis zu 400 Walzen mit nur einem Ansatz Reinigungsflüssigkeit gereinigt. Die Arbeitsprozesse (Zyklen) sind digital Mikroprozessor gesteuert und werden über ein Touch-Screen Terminal bedient. Das Waschergebnis wird durch Heizelemente mit Thermostat und Sicherheitsschalter noch erhöht und können Zeitgesteuert programmiert werden um keine unnötige Energie zu verbrauchen.

Aufgrund dieser Technologie können diese Anlagen mit dem Entsprechenden Reiniger für Wasser- und Lösemittelanwendungen eingesetzt werden. Die Anlagen werden gemäß den internationalen Standards nach E.M.C. und IEC 60651 Gruppe 1 gefertigt und unterliegen nicht den VOC Emissionsvorschriften.

Ink Systems, D-85567 Grafing,  
www.ink-systems.de

**EPAL-EUROGITTERBOXEN: FÄLSCHUNGSSICHER DURCH PRÜFSIEGEL.** Durch minderwertige Materialqualität und nicht eingehaltene Sicherheitsstandards entstehen bei gefälschten Eurogitterboxen enorme Risiken. Deshalb sichert die EPAL (European Pallet Association) ihre Eurogitterboxen mit speziellen Prüfsiegeln, die durch die weltweit kleinsten Mikro-Farbcodepartikel SECUTAG® fälschungssicher gemacht werden. Während das Original auf eine Last von bis zu 1.500 kg ausgelegt ist, kann sich der Anwender bei gefälschten Gitterboxen nicht auf die Einhaltung der erforderlichen Sicherheitsstandards verlassen. Die Arbeitssicherheit der Mitarbeiter kann bei gefälschten Ladungsträgern nicht gewährleistet werden. Ebenso besteht das Risiko, dass die in gefälschten Eurogitterboxen transportierte Ware zu Schaden kommt. Daher hat die EPAL ein neues Sicherungssystem für die Prüfsie-



gel ihrer Eurogitterboxen eingeführt. Das neue EPAL-Prüfsiegel besteht aus einem Spezialetikett, das zusätzlich durch einen individuellen Mikro-Farbcode gegen Fälschungen gesichert ist. Die Etiketten sowie der Firmencode wurden speziell von der 3S Simons Security Systems GmbH für die EPAL und die besondere Anwendung auf den Eurogitterboxen entwickelt.

3S Simons Security Systems GmbH,  
D-48301 Nottuln, www.secutag.com

**ATLANTIC ZEISER CARDLINE VERSA.** Premier Card Solutions announced that it has installed the first Atlantic Zeiser Cardline Versa for the personalization of open-loop network-branded payment cards. In anticipation of this new market opportunity, Premier Card Solutions took the lead in revolutionizing card production by selecting the Cardline Versa system prior to approval of the Atlantic Zeiser Omega HD technology by a major international financial payment network. The Atlantic Zeiser Cardline Versa combined with the Omega HD UV-



curable drop-on-demand (DOD) printing for payment card personalization offers processing speeds of 10 times faster when compared to conventional embossing and thermal printing technologies, with a substantially lower cost. With a resolution of 720 dpi and a print width of 72mm (2.83 inches), Cardline Versa allows financial card personalizers to significantly increase card throughput and decrease card personalization costs. In addition, Atlantic Zeiser's proprietary UV-curable inks have superior adhesion and are approved for Payment Cards without any additional top coating, saving both time and money in the manufacturing process.

Atlantic Zeiser GmbH, D-78576 Emmingen,  
www.atlanticzeiser.com

**WIEDERVERSCHLIEßBARE DOSE VON BALL PACKAGING.** Pünktlich zum Sommerstart bringt das Unternehmen Monster Energy seinen neuen Energy Drink «Monster Import» in der wiederverschließbaren Getränkedose von Ball Packaging Europe auf den US-amerikanischen Markt. Damit erschließt sich für den neuen Dosendeckel, den «Ball Resealable End» (BRE), erstmals ein neuer Markt außerhalb Europas. Den lifestylebewussten Konsumenten von «Monster Import» bietet diese Verpackungsinno-



vation, die mit einer Hand leicht geöffnet und wieder verschlossen werden kann, ein zusätzliches Plus an Convenience. Bei dem BRE handelt es sich um eine revolutionäre Neuentwicklung: ein Aluminiumdeckel, in den ein flacher Öffnungsmechanismus aus Kunststoff integriert ist, der durch eine einfache Drehbewegung die Trinköffnung freigibt und sich umgekehrt genauso leicht wiederverschließen lässt. Anders als bei bisherigen Lösungen zum Wiederverschließen von Getränkedosen bleibt bei der Ball-Lösung der für die Dose charakteristische flache Deckel erhalten – und damit ihre Stapelbarkeit und effiziente Raumnutzung sowie alle anderen logistischen Vorteile für Transport, Lagerung und Verkauf der Getränkedosen am Point-of-Sale.

Ball Packaging Europe Holding GmbH & Co.KG, D-40880 Ratingen,  
www.ball-europe.com

**NEUE FALTSCHACHTEL-KLEBEMASCHINEN GENERATION FÜR WELLPAPPE.** Mit der Masterfold 170, 230, 300 und 350 für Wellpappe mit N, F, E, B und C Wellen, sowie für Doppelwellpappe setzt Bobst die Erneuerung ihrer Faltschachtel-Klebemaschinen-Produktreihe fort. Diese Neuentwicklung hat Bobst kürzlich interessierten Fachbesuchern auf einer Openhouse in Lausanne vorgestellt. Die Konzeption der Faltschachtel-Klebmaschine Masterfold ist in erster



Linie produktivitätsorientiert und berücksichtigt Aspekte wie die Verarbeitung kleiner Auflagen, den Bedarf nach Vielseitigkeit und natürlich die Qualität. Ihre besonders stabile Konstruktion ermöglicht die Verarbeitung jedes Schachtel- und Materialtyps. Ein automatischer Packer wird die Maschine bald vervollständigen. Das neue Faltsystem – Accuwave – erlaubt die Verarbeitung von 4- und 6-Punkt-Schachteln, sowie von Falbodenschachteln ohne mechanische Haken. Die Vorteile dieser Neuerung sind die vereinfachte Einstellung – vor allem bei Schachteln mit Sichtfenstern –, sowie eine zuverlässige und lärmreduzierte Hochgeschwindigkeits-Produktion ohne Beschädigung der Schachteln.

Bobst SA, CH-1001 Lausanne,  
www.bobstgroup.com

**DREIFACH UNKONVENTIONELL.** Wie bei allen HUGO Düften zeichnet sich auch der HUGO Element-Flakon durch sein unkonventionelles Design aus. Nach Feldflasche, Batterie und Spraydose ist jetzt die Sauerstoffflasche Designinspiration für einen dynamisch frischen Duft. Der Materialmix aus glänzendem Metall und Glas spielt mit Licht und



Transparenz. Modern präsentiert sich auch die Verpackung, die als grafisches Element die Konturen des Flakons zeigt. Edelmann hat die Außenseite der Faltschachtel passend zu Duft und Flakon auf Silberglanzfolie sechsfarbig bedruckt und mit UV-Glanzlack sowie UV-Mattlack in einem Durchgang veredelt. Das Logo am Seitenfeld wurde per Tiefprägung, die HUGO-Aufschrift in der Logobox per Hochprägung hervor gehoben. Die Innenseite hat Edelmann im UV-Druck in Blau gestaltet und mit Dispersionslack veredelt.

Carl Edelmann GmbH, D-89518 Heidenheim,  
www.edelmann.de

**NEUER SENSOR MISST FORMATION BEI MEHRLAGIGEN MASCHINEN.** Voith Paper Automation hat den neuen Sensor OnV FlocSpotter entwickelt, der eine Messung der Formation bereits in der Siebpartie ermöglicht. Bei mehrlagigen Maschinen kann somit die Formation jeder Einzellage separat auf dem Nasssieb erfasst werden, bevor diese mit den weiteren Lagen zusammengeführt wird. Da-



durch erzielt der Papiermacher ein Höchstmaß an Kontrolle über den Blattbildungsprozess und er erhält die notwendigen Informationen, um zum frühestmöglichen Zeitpunkt regulierend in den Prozess eingreifen zu können. Durch eine bessere Formation wird die Gleichmäßigkeit der Kartonbahn erhöht, die Bedruckbarkeit und damit die Produktqualität verbessert sich und der Hersteller profitiert von weniger Reklamationen seitens der Druckereien. Zudem lassen sich mit OnV FlocSpotter Formationsgrenzen zu einem vorgegebenen Qualitätsgrad definieren. Der Betreiber kann dann Maschineneinstellungen ändern, solange die Formation im

Vorgabebereich bleibt. So lassen sich Rohmaterialien, Prozesschemikalien und Energieverbräuche reduzieren.

Voith Paper Holding GmbH & Co. KG,  
D-89522 Heidenheim, www.voithpaper.com

**VOLLELEKTRISCHER PLATTENSCHNEIDER.** Auf der Viscom 2008 präsentierte Welte erstmals den Prototyp den innovativen, vollelektrischen Plattenschneiders Alta 99. Er schneidet Substrate aus Voll-Aluminium bis 2mm Stärke, Dibond bis 4mm, Foamboard Platten bis 13mm und PVC bis 10mm nahezu geräuschlos, absolut staubfrei, schnell und hoch präzise. Gestell und Schneideschlitten erlauben das Zuschneiden von Substraten bis zu einer Höhe von 2,51 Metern bei einer flexibel einstellbaren Schneidegeschwindigkeit von 1,9cm bis maximal 14,5cm pro Sekunde (abhängig vom Material). Für die verschiedenen Materialien stehen jeweils entsprechen-



de, patentierte Stahlmesser- und Schneidkopfkombo zur Verfügung. Die Handhabung des Alta 99 ist denkbar unkompliziert und intuitiv. Platte einlegen, Schnittkante per Laserstrahl markieren, Platte am Gestell fixieren, Schneidegeschwindigkeit einstellen, Knopf drücken – fertig. Das Schneiden erfolgt so geräuschlos und sauber, dass der Alta 99 für zahlreiche Substrate die laute und Staub und Späne produzierende Säge samt Absaugvorrichtung überflüssig macht und in jedem beliebigen Raum aufgestellt und genutzt werden kann. Zudem muss die Schnittkante anschließend nicht nachbearbeitet werden.

Welte GmbH, D-79117 Freiburg,  
www.weltenet.de

# Sorgenfrei und kostengünstig verpacken

Kostengünstige Folien – Laminierung für Faltschachtelkarton bis zur Wellpappe

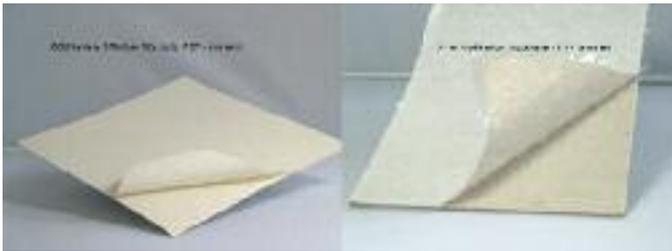


Abb. 1: Karton

**Die Schweiz steht für Genussfreude und hochwertige Lebensmittel. Beeinträchtigungen durch Fremdstoffe können diesen Genuss stören. Kein Wunder, dass die Schweiz eines der ersten Länder war, das sich intensiv mit der Migrationsthematik und der geschmacklichen Beeinflussung des verpackten Gutes durch Verpackungsbestandteile befasst hat. Diese gute Tradition fortzuführen ist Ziel der Steinemann Technology AG. Gute und kostengünstig applizierbare Barrieren gegen Fremdeinflüsse zu erzielen sind daher Schwerpunkt der Forschung.**

Eine Quelle unerwünschter Einflüsse auf das verpackte Gut ist zweifellos die Verpackung und die darauf befindlichen Druckfarben und Lacke. Geeignete Low Migration – Druckfarben und Lacke vermindern das Risiko einer Kontamination. In vielen Fällen ist aber eine zusätzliche Barriere wünschenswert. Eine absolute Barriere bietet nur dickes Glas oder Aluminium, aber PET – Folien bieten als funktionelle Barriere einen sehr guten Schutz.

Geruch und die Feuchttempfindlichkeit des verpackten Gutes, die Transport- und Lagerbedingungen oder die Verwendung als Tiefkühlverpackung sind weitere gute Gründe für den Einsatz eines Verbundes aus Faltschachtelmaterial und Folie. Die Attraktivität des Verbundmaterials kann zusätzlich gesteigert werden, indem metallisierte oder andere Effektfolien eingesetzt werden.

**LAMINIEREN NACH DEM DRUCK?** Verpackungen aus Karton weisen oft eine innen liegende PE – Beschichtung auf, die als funktionale Barriere die technologischen Anforderungen, zum Beispiel als Wasserdampfsperre, erfüllen soll. Die funktionale Barriere behindert aber auch die Migration von Bestandteilen aus der Druckfarben- und Lackschicht über das gesetzlich zulässige Mass hinaus auf das verpackte Gut. Die funktionale Barriere dient daher der Lebensmittelsicherheit und dem Schutz des verpackten Produktes vor unerwünschten Umwelteinflüssen.

Viele Kartonhersteller bieten ab Werk PE-beschichteten Karton an. Ein Nachteil sind dabei oftmals die hohen Mindestabnahmemengen, die einen effizienten Einsatz bei kleineren Auflagen erschweren. Die Bedruckung von vorbeschichtetem Karton bietet aber auch ein gewisses Restrisiko des «Abklatschs» auch «Invisible Set off» genannt. Im Auslagestapel der Druckmaschine kommt die frisch bedruckte Vorderseite mit der Barriere – beschichteten Rückseite des nachfolgenden Bogens in Kontakt. Frische Druckfarben- und Lackschichten können einen «Invisible Set off» bewirken. Dieser Effekt gilt sogar für UV – Druckfarben und Lackschichten, da aufgrund des Postcurings («Dunkeleffekt») noch eine Nachhärtung im Stapel zu beobachten ist. Eingebrachte Trocknungsenergie und die damit verbundene Wärme verleihen den Druckfarben- und Lackschichten thermoplastische Eigenschaften, wodurch ein «Set off» auf die Kartorrückseite gefördert wird.

Eine sehr hohe Sicherheit bietet die Laminierung einer Barrierefolie nach dem Druck. Der Härtingsprozess der Druckfarben- und Lackschichten ist dann komplett abgeschlossen und die Gefahr eines «Invisible Set off» tendiert gegen Null. Eine nachträgliche Laminierung bietet daher ein maximales Mass an Produktionssicherheit. Die Steinemann Lotus SF bietet hierfür das kostengünstigste Verfahren.

**KOSTENGÜNSTIG LAMINIEREN MIT STEINEMANN LOTUS SF.** Dominierend im Markt ist das Wasserlaminierverfahren, bei dem auf die Folie ein Dispersionskleber aufgetragen und vor dem eigentlichen Kaschiervorgang angetrocknet wird. Die erzielbare Geschwindigkeit ist jedoch bei der Rückseitenkaschierung limitiert, da erhebliche Mengen an Dispersionskleber aufgetragen werden. Ein hoher Energieeinsatz für die Trocknung ist zwangsläufig die Folge.

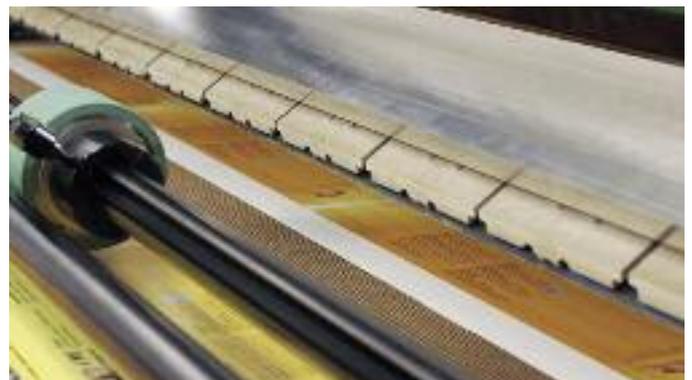


Abb. 2: beheiztes, rotierendes Trennmesser («Hotknife»)



Abb. 3: Lotus SF

Die kostengünstige Alternative ist das Laminieren mit PUR (Polyurethan-) - Kleber. Grundsätzlich ist der PUR - Kleber teurer als ein Dispersionskleber, aber die benötigte Menge ist deutlich geringer. Ein weiterer Vorteil ist der deutlich geringere Energieeinsatz und der geringe benötigte Anpressdruck. Trotz des um ca. 75 % höheren Kleberpreises ergibt sich bei der «solventfree» PUR- Laminierung aufgrund der geringen Klebermenge eine Halbierung der Kleberkosten. Hinzu kommen die Einsparungen aus dem geringeren Energieaufwand (ca. 65 % weniger als bei der Wasserlaminierung) und der besseren Performance. Steinemann bietet den Kunden Kostenkalkulationsprogramme an, mit denen sich die Verfahren rechnen und vergleichen lassen.

**LEBENSMITTELKONFORME PUR – KLEBSTOFFE.** Lebensmittelkonforme PUR-Klebstoffe bieten unter anderem die Klebstofflieferanten Coim und Henkel an. Auch während der Produktion sind die potentiellen Emissionen wegen der geringen Verarbeitungstemperaturen der Lotus SF sehr gering. Lebensmittelkonforme PUR – Kleber sind daher für die Herstellung von Lebensmittelverpackungen bestens geeignet. Die geringen Verbrauchswerte schlagen sich natürlich auch in der Umweltbilanz der Lotus SF nieder. Hinzu kommt, dass der Kleber auf festen, 100 % lösungsmittelfreien Komponenten basiert.

**GUTE VERKLEBBARKEIT DEMONSTRIERT.** Zweifel von Kunden an der Verklebbarkeit an Kartoninnenseiten aufgrund der geringen aufgetragenen Kleberschichtdicken konnten in um-

fangreichen Versuchen ausgeräumt werden. Das Foto zeigt einen GC2 Karton (300g/qm) und einen 2mm starken Kraftkarton. Beide wurden an der Kartoninnenseite mit PUR-Kleber und Polyester -oder PE- Folie laminiert. Der Faserriss und damit die gute Verklebbarkeit auch auf der Kartoninnenseite sind auf den ersten Blick erkennbar.

**DAS PATENTIERTE HOTKNIFE – SCHNEIDETECHNIK IDEAL FÜR PE – LAMINIERUNGEN.** Das beheizte, rotierende Trennmesser («Hotknife») zur spannungsfreien Trennung sämtlicher Filmtypen ist besonders beim Einsatz von PE-Folie oder Polyesterfolien vorteilhaft. Reissysteme oder Ritzsysteme zur Trennung versagen häufig bei schwierigen Folientypen, während das Hotknife das Folienmaterial sicher schmelzend durchtrennt. Durch die patentierte Hinterkantenerkennung vor dem eigentlichen Laminiervorgang ist der Schnitt bei leicht überlappter Bogenführung präzise.

**GROSSE POTENTIALE NOCH NICHT AUSGESCHÖPFT.** Der Bogen-transport bei der Lotus SF erfolgt absolut gerade und auch der Anpressdruck während des eigentlichen Kaschiervorgangs ist deutlich geringer als bei Wasserlaminiermaschinen. Dies ermöglicht neue Anwendungen und Applikationen, die im klassischen Bogenkaschierbereich nur schwer möglich sind. Neben Kraftkarton mit 2mm Dicke wurden schon F- und E-Wellen mit metallisierten Folien ausgestattet.

Besonders Hersteller von Lebensmittelverpackungen und Primärverpackungen können die Potentiale zur Kostensenkung und Applikationserweiterung mit der Steinemann Lotus SF besonders gut nutzen. Weitere Informationen sind erhältlich bei Steinmann Technology AG, St. Gallen, Schweiz. [www.steinemann.com](http://www.steinemann.com) ↙

Steinemann Techology AG, CH-9015 St.Gallen-Winkeln,  
[www.steinemann.com](http://www.steinemann.com)

# Mehr Tempo mit Rating

Von Dr. Oliver Everling,  
Geschäftsführer der RATING EVIDENCE GmbH, Frankfurt am Main  
Teil 2

**KONSEQUENZEN DER KRISE.** Die Vielzahl der direkten und indirekten Konsequenzen der Krise für die Finanzwirtschaft der Unternehmen der Druckindustrie lassen sich heute erst in einigen Elementen definitiv angeben. Neben Weiterentwicklungen vorhandener Regelwerke wird es einen völlig neuen Bereich geben, der zuvor in der Regulierung des Finanzwesens weder in Deutschland noch international einer Rolle spielte, namentlich den der Ratingagenturen. Mit dem Vorschlag für eine Verordnung des europäischen Parlaments und des Rates über Ratingagenturen unternimmt die EU-Kommission eine Vorstoß, um vier Hauptzielsetzungen zu erreichen:

- So haben Ratingagenturen zunächst einmal Interessenkonflikte im Ratingprozess zu vermeiden oder sie zumindest angemessen zu handhaben.
- Zweitens ist die Qualität der von den Ratingagenturen angewandten Methoden und der von ihnen abgegebenen Ratings zu verbessern.
- Drittens ist die Transparenz durch die Festlegung von Angabepflichten für die Ratingagenturen zu erhöhen.
- Viertens ist ein effizienter Registrierungs- und Aufsichtsrahmen zu schaffen, mit dem die Wahl des günstigsten Gerichtsstands («Forum shopping») und eine Arbitrage zwischen den EU-Rechtsordnungen vermieden wird.

Die Schieflage, die durch nur eine Handvoll Bestnoten für Industrieunternehmen weltweit auf der einen Seite, aber tausende von AAA für die von Investmentbanken strukturierten Emissionen von Zweckgesellschaften deutlich wurde, führt nicht zur Abschaffung oder Aufgabe des Ratings an den Finanzmärkten. Im Gegenteil: Die Finanzkrise hat nun jedermann vor Augen geführt, welche maßgebliche Rolle die Klassifikationen von Ratingagenturen an den Finanzmärkten spielen. Während vorher viele im Rating nur eine von vielen Stimmen im Konzert des Meinungsstreits von Analysten sahen, besteht nun über die Andersartigkeit der Konsequenzen von Ratings kein Zweifel mehr. Ratings sind keine Empfehlungen zum Kaufen, Verkaufen oder Halten von Wertpapieren und auch nicht mit sonstigen Meinungsäußerungen in den Medien zu vergleichen, da an Ratings nicht nur von Regulierern unmittelbare rechtliche Konsequenzen geknüpft werden, sondern auch zahlreiche privatwirtschaftliche Anwendungen zwingend Ratings unabhängiger Agenturen erfordern. Dies war vielen bis zur Krise dem Grunde oder dem Ausmaße nach nicht bewusst.

Wie die Zusammenbrüche der Darmstädter Nationalbank (Danatbank) im Deutschen Reich oder der Herstatt Bank 1974 nicht zur Abschaffung des Bankwesens führten, so ändert die

Krise der US-Agenturen S&P's und Moody's nichts an der grundsätzlichen Bedeutung von Ratings für die Finanzmärkte. Erklärtes Ziel der Regierungen von USA bis Japan ist es daher, das Vertrauen ins Ratingsystem wiederherzustellen. Die gesetzlichen Maßnahmen zielen darauf, der Arbeit von Ratingagenturen einen verlässlicheren Rahmen zu geben und damit die Leistungsfähigkeit ihre Systeme zu sichern. Da niemand einen Alleinvertretungsanspruch auf Zukunftseinschätzungen erheben kann, verbietet sich jede weitere Konzentration oder gar Verstaatlichung des Ratingwesens, was einer Zentralverwaltungswirtschaft gleichkäme.

**BRANCHENRATING DRUCKGEWERBE.** Zu den Ratingagenturen, die keine ursächlichen Berührungspunkte zum aktuellen Krisenherd der Finanzmärkte hatten, gehört die Feri EuroRating Services AG aus Bad Homburg. Feri EuroRating Services ist eine der führenden europäischen Ratingagenturen für die Bewertung von Kapitalmärkten und Anlageprodukten sowie eine der größten Institute für Wirtschaftsforschung und Prognosen im Bereich Kapitalmärkte, Branchen und Immobilien. Dem Branchenrating des Druckgewerbes durch die Feri EuroRating Services kommt für viele Finanzdienstleister und Financiers hohe Bedeutung zu.

Die Ratingagentur setzt sich mit Branchen international, speziell in Deutschland mit mehr als 800 Branchen anhand zukunftsorientierter Messzahlen für die Marktentwicklung, Wettbewerbsfähigkeit, Kosten und Erlöse sowie den Nachfrageverlauf auseinander, die die Stärken und Schwächen einer Branche im Bewertungszeitraum bestimmen. Die Einschätzung des Wachstums erfolgt nach einer Berechnung, die auf den Veränderungsdaten des Nettoproduktionsindex (Verarbeitendes Gewerbe) bzw. des realen Umsatzes (übrige Wirtschaftsbereiche) basiert. Je höher das Wachstum, desto höher ist die Messzahl.

Im Verarbeitenden Gewerbe wird die Wettbewerbsfähigkeit aus der Veränderung des relativen Inlandspreises (Erzeugerpreis/Importpreis) bzw. des relativen Auslandspreises (Exportpreis/Weltmarktpreis) ermittelt. Bei Erhöhung der relativen Preise verschlechtert sich die Wettbewerbsfähigkeit der Branche und umgekehrt. Die Messzahlen «Preise im Inland» und «Preise im Ausland» sind umso niedriger, je höher die Steigerungsrate der relativen Preise ausfällt. Die Importquote (Importe/Inlandsabsatz) beschreibt den Marktanteil ausländischer Güter im Inland und spiegelt daher die effektive Inlandsstärke der heimischen Branche im Inland wider. Je höher die Importquote, desto niedriger die Messzahl. Die Exportquo-

te (Exporte/Umsatz) erläutert die Bedeutung des Auslandsmarktes für die inländische Branche und ist daher ein Zeichen der effektiven Auslandsstärke. Je höher die Exportquote, desto höher die Messzahl. Die Wettbewerbsfähigkeit in den übrigen Wirtschaftsbereichen wird am durchschnittlichen Umsatz der Unternehmen gemessen. Je höher der durchschnittliche Umsatz, desto niedriger diese Messzahl.

Die Kostenentwicklung beeinflusst die Ertragsstärke der Unternehmen. Einer der Kostenblöcke ist der Personalaufwand, der die lohnbezogenen Kosten (Bruttolöhne und Arbeitgeberbeiträge) umfasst. Die Personalaufwandsquote (Anteil des Personalaufwands an der Gesamtleistung) misst die Beschäftigungsintensität einer Branche. Je stärker die Personalaufwandsquote zunimmt (abnimmt), umso niedriger (höher) fällt die Messzahl für die «Lohnkostenentwicklung» aus.

Lassen sich Kostensteigerungen durch entsprechende Preiserhöhungen ausgleichen, so bleibt die Ertragskraft der Branche unverändert. Überdurchschnittliche Preissteigerungen interpretieren die Analysten der Ratingagentur als Spielräume für Kostenüberwälzungen. Die Berechnung der Messzahl «Spielraum für Preispolitik» basiert auf den Veränderungsraten der Branchenpreise, die auf einen gesamtwirtschaftlichen Durchschnittspreis bezogen werden. Die Messzahl wird für alle Branchen gemeinsam skaliert. Hierfür gilt, je höher die Steigerungsrate des relativen Branchenpreises, desto höher die Messzahl. Ein zyklischer Nachfrageverlauf führt zu starken Schwankungen in der Kapazitätsauslastung der Unternehmen. Die Umsatzschwankungen gefährden die Existenz finanzschwacher Unternehmen. Zur Ermittlung der konjunkturellen Einflüsse wird für jede Branche der Abstand zwischen Produktion bzw. Umsatzvolumen und dem jeweiligen Trend gemessen und zum Durchschnittswert über alle Branchen in Beziehung gesetzt. Als Zeitraum werden die jeweils letzten 15 Jahre festgelegt. Zusätzlich werden mit Hilfe des Census X-11 Verfahrens die Saisonfiguren für monatliche Umsatzzahlen ermittelt. Je höher die Schwankungen einer Branche sind, desto niedriger sind die Werte für die Messzahl.

Die Gesamtbeurteilung der Branche wird wie die Gesamtbeurteilung des Risikos anhand einer Ratingskala von AAA bis E zum Ausdruck gebracht. Außergewöhnlich erfolgreiche Branchen, die zugleich auch ein außergewöhnlich geringes Branchenrisiko aufweisen, würden in beiden Dimensionen ein AAA erreichen können. Für ein detaillierteres Verständnis des Beurteilungsansatzes der Feri EuroRating Services sei auf die Darstellungen der Agentur verwiesen (<http://www.feri.de/>).

**BRANCHENENTWICKLUNG DRUCKGEWERBE.** Die Digitalisierung hat die Arbeitsprozesse in den vergangenen Jahren teilweise merklich verändert und trotz der noch immer hohen Personalaufwandsquote merkliche Rationalisierungen bedingt, stellt die Feri EuroRating Services in ihrem Bericht zum Branchenrating fest. Die hohe Bedeutung des Werbedrucks impliziert spürbare Abhängigkeit von der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung. Hoher Wettbewerbsdruck durch Überkapazitäten, die nur zögerlich abgebaut werden, und der daraus resultierende geringe Spielraum für Preiserhöhungen belastet die Ertragskraft. Weiterhin stellt die Ratingagentur die weit unterdurchschnittliche Auslandsumsatzquote (Stichworte: Sprache, Aktualität) fest.

Der Umsatz der Druckereien war in den letzten Jahren merklichen Schwankungen unterlegen. In 2007 konnte die Branche trotz der moderat steigenden Produktion nicht von der bis dahin noch allgemein positiven konjunkturellen Entwicklung profitieren, der Umsatz war leicht rückläufig. Dabei wirkte die hohe Abhängigkeit von dem insgesamt nur schwachen privaten Verbrauch und der im Zuge des sich ausweitenden Internetangebotes grundsätzlich sinkenden Nachfrage nach Zeitungen dämpfend. Insbesondere in 2009 wirken die im Zuge der Wirtschaftskrise sinkenden Werbebudgets (dadurch weniger Druckaufträge) belastend, warnt die Feri EuroRating Services. Langfristig erwartet die Agentur nur eine sehr moderate Entwicklung des Umsatzes. Die aktuell sinkende Rendite liegt auch bedingt durch die hohen Personalkosten unter dem Durchschnitt des Verarbeitenden Gewerbes insgesamt (steigende Produktionskosten, geringere Werbeeinnahmen).

- Insgesamt gelangt die Feri EuroRating Services für das Druckgewerbe im Vergleich zu anderen Branchen zu einer leicht überdurchschnittlichen Einschätzung des Branchenrisikos (Rating D). Im Vergleich des dritten und vierten Quartals 2008 hat sich die Gesamtbewertung verschlechtert. Dadurch ist die Branche nun einer ungünstigeren Ratingklasse zuzuordnen.
- Das Kurzfrustrating bewertet die aktuelle Lage der Branche. Dabei werden dieselben Indikatoren zur Beurteilung herangezogen wie beim langfristigen Rating. Die Unterschiede liegen in der Gewichtung der Indikatoren und in dem Zeithorizont: Neben dem laufenden Jahr (40 % Gewichtung) fließen das Vorjahr und das kommende Jahr in die Beurteilung ein (je 30 %). Kurzfristig sieht Feri EuroRating Services ein weit überdurchschnittliches Risiko und erteilt daher das Rating D.

Das Rating der Feri EuroRating Services ist vor allem auch deshalb interessant, da es die relative Gefährdung von Unternehmen des Druckgewerbes im gesamtwirtschaftlichen Vergleich zum Ausdruck bringt. Die von der Ratingagentur ermittelten Daten deuten darauf hin, dass im Falle einer Rezession das Druckgewerbe wahrscheinlich stärker betroffen sein wird als andere Branchen. Krisensignale müssen daher von Unternehmen des Druckgewerbes mit noch größerer Sorgfalt beobachtet werden als in gut gerateten Branchen.

**HANDLUNGSBEDARF FÜR DRUCKUNTERNEHMEN.** Die neuen Eigenkapitalrichtlinien nach Basel II wurden von vielen Banken praktisch nur als Vorwand herangezogen, in ihrem Kreditgeschäft mit kleinen und mittleren Unternehmen höhere Ertragsmargen durchzusetzen und Eigenmittel freizusetzen, um sich in spekulativen Geschäften mit vermeintlich besseren Ertrags-Risikoverhältnissen engagieren zu können. Die aktuelle Finanzkrise hat dagegen für viele Institute einschneidende Bedeutung: Zum einen werden die Rahmenbedingungen ihrer Geschäftstätigkeit wie zum Beispiel ihr Trägerstatus verändert, zum anderen Eigenmittel durch Abschreibungen verzehrt, die zur Ausweitung ihres Kreditgeschäfts benötigt würden. Die prozyklische Wirkung von Basel II besteht darin, dass in rezessiven Phasen Ratings nach unten korrigiert werden müssen und diese dann höhere Eigenmittelanforderungen durch die Bankenaufsicht auslösen. Die Ertragsschwäche er-

laubt es den Banken nicht, ihre Eigenmittel durch Selbstfinanzierung aufzustocken, und die Außenfinanzierung ist zugleich kaum attraktiv, da die Bankenbewertungen niedrig sind. Politisch geschnürte Konjunkturpakete können diese Effekte nur begrenzt kompensieren, so dass sich die auf Bankkredite angewiesene mittelständische Wirtschaft auf verschärfte Finanzierungsbedingungen einstellen muss.

Der rechtliche Rahmen, der den Institutionen der Ratingagenturen international jetzt gegeben wird, führt zur festen Verankerung von Ratings als essentiellen Funktionsparameter der Finanzmärkte. Da 99% aller Unternehmen nicht börsennotiert sind und diesen damit der Börsenkurs als ständiger Risikoin-

dikator fehlt, ist für die meisten Unternehmen das Rating die wichtigste Orientierungsgröße für die Risikowahrnehmung. Wie ein Tachometer im Auto gibt das Rating nur eine von mehreren Risikodimensionen an: Wer zu schnell fährt, trägt ein höheres Risiko. Wer bei schlechtem Rating noch riskante Investitionen durchführt, fährt analog mit existentielltem Risiko. Weder anhand eines Tachometers, noch anhand von Ratinginstrumenten kann gesteuert werden, vielmehr müssen Pläne von unternehmerischen Zielsetzungen abhängig gemacht werden. Das Unternehmensrating kann jedoch maßgeblich zur Objektivierung von Entscheidungen unter Risiko beitragen. ↙

Dr. Oliver Everling, D-Frankfurt am Main, [www.everling.de](http://www.everling.de)

MEDIEN-NEWS

**STUDIE ZUM WEB-TO-PRINT-MARKT.** Mit der Produktstudie und Marktübersicht «Web-to-Print 09/10 – Anbieter, Dienstleister + Lösungen», stellen der Bundesverband Druck und Medien e.V. (bvdm) und die zipcon consulting, ihre zweite Studie zum Web-to-Print-Markt vor. In der zweiten Web-to-Print-Studie werden 96 Produkte und Lösungen aus dem in Deutschland und dem europäischen Umfeld, sowie USA und Kanada erhältlichen Angebot, analysiert und auf ihren Anwendungszweck hin bewertet. Über neun Monate lang hat ein Expertenteam der zipcon consulting marktrelevante Anwendungen recherchiert, getestet und klassifiziert. Damit bietet die Studie dem Leser eine einzigartige Marktübersicht und Entscheidungshilfe für seine Web-to-Print-Strategie. Die Nachfolge-Studie ist als Ergänzung zur «Web-to-Print-Studie 2007» anzusehen und präsentiert erstmalig einen aktuellen Status quo der Web-to-Print-Szene in Europa. Neben einer kurzen Einführung in das Thema bietet die Studie einen guten Einblick in die Leistungsfähigkeit moderner Web-to-Print-Anwendungen und gilt als praktischer Ratgeber für alle Abnehmer von Web-to-Print-Produkten. Die Studie «Web-to-Print 09/10» richtet sich in erster Linie an Verantwortliche in Druck- und Medienunternehmen, Agenturen, sowie an Dienstleister und an Anwender aus der Industrie.

Bundesverband Druck und Medien e.V.  
(bvdm), D-65008 Wiesbaden,  
[www.bvdm-online.de](http://www.bvdm-online.de)

**CGS PUBLISHING TECHNOLOGIES INTERNATIONAL ONLINE.** CGS Publishing Technologies International hat bekannt gegeben, dass die umfassend neugestalteten CGS Webseiten online unter [www.cgs-oris.com](http://www.cgs-oris.com) abrufbar sind. Neben einem klar strukturierten und modern gestalteten Layout gibt es zahlreiche neue Features, die die rundum erneuerte Webseite noch attraktiver machen. Neben ausführlichen Produkt- und Anwendungsinformationen wurde insbesondere der Supportbereich deutlich erweitert. So können nun Anwender einfach und schnell auf alle verfügbaren



Ressourcen zugreifen, von der Farbanpassung über Tutorials bis zur Online Softwareregistrierung. Interessenten können nach Anmeldung in Kürze voll funktionsfähige Testversionen der ORIS Softwareprodukte downloaden, um sich so einen fundierten Eindruck über die Funktionalität zu verschaffen.

Technische Basis für die neue Webseite ist ein hoch modernes Content Management System, das es erlaubt, neue Infor-

mationen schnell einzupflegen und tagessaktuell anzubieten.

In den nächsten Monaten wird das Angebot weiter kontinuierlich ausgebaut. Insbesondere sind neben Deutsch und Englisch zusätzliche Sprachversionen geplant.

CGS Publishing Technologies International  
GmbH, D-63512 Hainburg,  
[www.cgs-oris.com](http://www.cgs-oris.com)

**NEUER MEHRSPRACHIGER CYREL® ROUND BEREICH DER CYREL®-WEBSITE.**

DuPont Packaging Graphics gibt den Start eines neuen Teils seines mehrsprachigen Portals [www.cyrel.eu](http://www.cyrel.eu) bekannt, welches konzipiert wurde, um detaillierte und umfassende kundenorientierte Informationen und Nachrichten zu DuPont™ Cyrel® round-Systemen für nahtlose Sleeves bereitzustellen. Mit dieser Website können Flexodrucker



Quelle: DuPont de Nemours (Deutschland) GmbH

und Drucksacheneinkäufer im Verpackungsbereich ihr Wissen über die Möglichkeiten der konventionell und ther-

misch entwickelten Sleeves (Cyrel® solvent round und Cyrel® FAST round) erweitern. Spezialisten im Bereich Flexodruckverpackung, die neue Geschäftsmöglichkeiten jenseits der herkömmlichen Reichweite des Flexodrucks wahrnehmen möchten, finden in DuPont™ Cyrel® round ein einfach anzuwendendes, Geräte und Verbrauchsmaterialien umfassendes System, das einen optimierten endlosen Flexodruck-Sleeve für Präzisionsdruck und höhere Produktivität liefert. Der neue Cyrel® round-Bereich ist über den Menüpunkt «Produkte und Service» des mehrsprachigen Cyrel®-Portals zugänglich und enthält Informationen über die Sleeve-Verarbeitung, Geräte und Materialien sowie Multimedia-Dokumente wie Videos und technische Datenblätter zum Herunterladen.

DuPont de Nemours (Deutschland) GmbH,  
D-63257 Neu-Isenburg, www.cyrel.eu

#### NEW CYREL® MULTI-LINGUAL WEBSITE.

DuPont Packaging Graphics announces the launch of a new section of its multi-lingual portal, www.cyrel.eu that is designed to provide the widest range of customer-oriented information and news on DuPont™ Cyrel® round systems for seamless sleeves. The website will help flexographers and packaging print buyers improve their knowledge and understanding of the potential of both conventional (Cyrel® solvent round) and thermal (Cyrel® FAST round) sleeves. Flexographic packaging professionals seeking to capture new business opportunities beyond the traditional reach of flexo printing will see DuPont™ Cyrel® round as an easy-to-use system of hardware and consumables that delivers a continuous print flexo sleeve optimized for precision printing and improved productivity. The new Cyrel® round section is accessible through the «products and services» menu of the Cyrel® multi-lingual portal. It includes information about sleeve processing, equipment and materials, and allows users to download multimedia documents like video clips and technical data sheets.

DuPont de Nemours (Deutschland) GmbH,  
D-63257 Neu-Isenburg, www.cyrel.eu

#### FINAT'S END-USERS MARKET SURVEY AND INDUSTRY REPORT.

The essential guide to the trends within the self-adhesive label industry, FINAT's End-user Market Survey and Industry Report, has been published at the organisations' annual congress. This 4th edition, substantially revised and expanded, is an invaluable data bank for every player in the label industry value chain, whether converter, press and ancillaries manufacturer, self-adhesive laminator or raw material supplier as well as the many users of self-adhesive labels around the world. The Survey, prepared by AWA Alexander Watson Associates, takes a close look at present market conditions which, in 2008, saw label laminate demand at 5,300m sq metres – which is one third of the world's total production. Within the labels segment of product decoration technologies, self-adhesive labels are dominant, accounting for 45 per cent of the total European market for labels. But the world's economic problems in 2008 have had an effect. Although last year started off encouragingly, the sharp declines later in the year saw the volume total decline by one per cent over 2007 and the Survey forecasts a further decline of about two per cent in 2009, followed by a period of static volumes in 2010 before the start of a modest recovery in 2011.

FINAT, NL-2508 CH TheHague,  
www.finat.com

#### FINAT LAUNCHES NEW TECHNICAL TESTS IN LATEST STANDARDS HANDBOOK.

Two new technical standards – covering wash-off labels and the rub-resistance of printed labels – are launched on the self-adhesive label industry with the publication of FINAT's latest edition of its Technical Handbook. This eighth edition unveils the test methods (FTM26 and FTM27) to be adopted for ensuring the best performance of those two functions, along with updates to existing test methods and technical standards. The Handbook appears in English, German, French, Spanish, Italian, Turkish and business Mandarin Chinese.

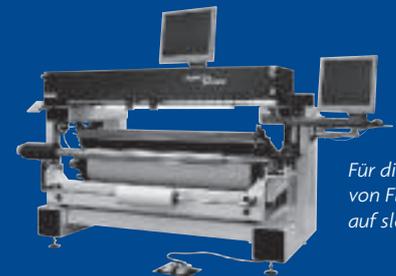
FINAT, NL-2508 CH TheHague,  
www.finat.com

Über 40 Jahre Erfahrung in der Flexoindustrie, Design und Produktion auf höchstem Qualitätsstandard.

**Innovation ist unser Maßstab**



#### MOUNT-O-MATIC DIRECT DRIVE



Für die Montage von Flexoplatten auf sleeve



#### FAMM

Vollautomatische Montagemaschine



#### SLEEVE MOUNTER

#### MOUNT-O-MATIC MK II

Für die Montage von Flexoplatten auf Luft/Druckzylindern und Sleeve



**PRE-PRESS EQUIPMENT**  
VON EINFACHEN SYSTEMEN BIS HÖCHSTEN HIGH-TECH AUFLÖSUNGEN

<b>Head Office</b> AV Flexologic B.V. H. K. Onnesweg 2 P.O. Box 252 2400 AG Alphen aan den Rijn The Netherlands Tel +31 (0)172 434221 Fax +31 (0)172 437919 Mail av@flexologic.nl	<b>Tochtergesellschaft</b> Anderson und Vreeland GmbH Grünerweg 14 Postfach 1144 D58581 Iserlohn Deutschland Tel +49(0)2371 51501 Fax +49(0)2371 52820 Mail AV-GmbH@t-online.de
---	---

**MIT TEAMGEIST UND ERFAHRUNG.** Günter Ausserwöger heißt der neue Head of Division Kavo bei Greiner Packaging. Zuvor war er zehn Jahre lang als Geschäftsführer bei Capsnap Europe tätig. Ab sofort ist er für die Strategie des gesamten Hohlkörpergeschäftes (=Kavo), den Aufbau und die Umsetzung der neuen Vertriebsstruktur sowie für die Sicherstellung der standortübergreifenden Kommunikation verantwortlich. Nach seiner Ausbildung zum Radio- und Fernsehmechaniker wechselte Günter Ausserwöger schon sehr früh in den Vertrieb, zuerst zu Haribo Österreich und danach zu ÖKO PACK in Linz. Während dieser Zeit sammelte Ausserwöger wichtige Erfahrungen an der vordersten



Günter  
Ausserwöger

Für Günter Ausserwöger steht konzern- und marktorientiertes Denken und Handeln im Mittelpunkt seiner neuen Aufgabe als Head of Division Kavo bei Greiner Packaging.

Front im Verkauf. Neben zahlreichen Seminaren und Weiterbildungen schloss er den Exportlehrgang an der Uni Linz erfolgreich ab und absolvierte die Greiner Academy, eine MBA-ähnliche Ausbildung. 1996 wurde er Sales Manager bei Greiner Packaging. Von 1999 bis 2008 zeichnete er für die Geschäftsführung von Capsnap Europe verantwortlich. Seit Beginn dieses Jahres ist Günter Ausserwöger Head of Division Kavo bei Greiner Packaging.

Greiner Packaging GmbH,  
A-4550 Kremsmünster, [www.greiner-gpi.com](http://www.greiner-gpi.com)

**ANDREA VIMERCATI TAKES OVER THE REINS AT FINAT.** The tough economic conditions have become the stimulant for Italy's Andrea Vimercati as he takes over the leadership of FINAT, the global trade association for the self-adhesive label industry. Mr Vimercati, sales manager at Pilot Italia, takes over the presidential



Andrea Vimercati

reins from Jan Frederik Vink to steer FINAT for the next two years. He joined the FINAT Board in 2002 and has been an active member of both its Membership Committee and its Converters' Committee as well as being the key link between the organisation and GIPEA (the Italian national trade association). He has also been a Board member of Assografici Young Managers' Group since 2004.

FINAT, NL-2508 CH The Hague,  
[www.finat.com](http://www.finat.com)

**DAVE WIGFIELD NEUER WORLDWIDE WORKFLOW SALES AND OPERATIONS DIRECTOR.** Dave Wigfield wurde zum neuen Worldwide Sales and Operations Director, Workflow, Business Solutions and Services Group (BSSG), Eastman Kodak Company (EKC), berufen. Dave Wigfield bringt in seinen neuen Aufgabenbereich eine mehr als 20-jährige internationale Vertriebs- und Führungserfahrung in der grafischen Industrie ein. In seiner neuen Position wird Wigfield mit Führungsverantwortung für den Workflow-Produktbereich einen lösungsorientierten Ansatz verfolgen, um den Umsatz, Ertrag und Marktanteil der Druckvorstufen-, Digitaldruck- und Workflow-Produkte des Unternehmens weiter zu steigern. Dave Wigfield war bei Kodak zuletzt als General Manager Prepress Systems and Digital Printing Systems für die Region USA und Kanada (US&C) tätig. Er berichtet nun an Gustavo Oviedo, General Manager, Worldwide Sales and Customer Operations, Consumer Digital Imaging Group (CDG) und Graphic Communications Business, und Vice President, Kodak. Er wird den Führungsteams von Gustavo Oviedo und Dolores Kruchten, General Manager, Business Solutions and Services und Vice President, Kodak zuarbeiten.

Kodak, USA-Rochester. [www.kodak.com](http://www.kodak.com)

**FABIAN PRUDHOMME APPOINTED NEW VICE PRESIDENT FOR ENFOCUS.** EskoArtwork today announced that Peter Camps, Senior Vice President of its sister company Enfocus since March 2008, has decided to leave the company for personal reasons. Effective immediately, June 2009, Fabian Prudhomme will as-



Fabian  
Prudhomme

sume the role of Vice President of Enfocus. Fabian Prudhomme, who will become Vice President of Enfocus, has successfully led EskoArtwork's consulting services since 4 years helping customers work smarter, more cost effectively and with increased speed and productivity. Fabian Prudhomme brings a wealth of experience as CEO, business unit manager, strategic business planner and project manager in various high tech and software related industries, both in Belgium and in the US.

Enfocus NV, BE-9051 Gent,  
[www.enfocus.com](http://www.enfocus.com)

**ROLF KRATTIGER CHIEF FINANCIAL OFFICER DER REGION EUROPA BEI AGILITY.** Rolf Krattiger ist seit Mai 2009 neuer Chief Financial Officer bei Agility in der Europazentrale Basel. Mit seinem Amtsantritt folgt er auf George Papageorgiou, der Agility nach fast 30 Jahren im Juni 2009 verlässt. Rolf Krattiger nimmt Einsitz in der europäischen Geschäfts-



Rolf Krattiger

leitung von Agility und berichtet direkt an den Chief Executive Officer Europa, Beat Simon. Rolf Krattiger verfügt über einen grossen Erfahrungsschatz in der Branche. Seine 16jährige Laufbahn in der Logistik begann er bei Danzas, später führte sie ihn zu Panalpina, wo er zuletzt die Funktion eines CFO der Air Freight Division inne hatte. Die letzten drei Jahre wirkte Rolf Krattiger bereits auf Europaebene als CFO beim Unternehmen Fossil. Rolf

Krattiger hat einen Abschluss in Wirtschaftswissenschaften der Universität Basel.

Agility, CH-4002 Basel,  
www.agilitylogistics.com

**ERIC L. MOTLEY, PH.D., JOINS BARRY-WEHMILLER BOARD OF DIRECTORS.** Robert H. Chapman, Chairman and CEO of Barry-Wehmiller Companies, Inc., is pleased to announce the appointment of Eric L. Motley, Ph.D., to the Barry-Wehmiller Board of Directors. Motley is the second of three individuals set to join the board in 2009, enhancing the



Eric L. Motley

strength and diversity of its membership as they apply a broad range of leadership and operating experience to Barry-Wehmiller's continued growth. Since 2007, Motley has served as a vice president of the Aspen Institute in Washington, D.C., and as managing director of the institute's Henry Crown Fellows Program, whose mission is to develop a new generation of community-spirited leaders. Prior to joining the Aspen Institute, he worked as director of the U.S. Department of State's Office of International Visitors, where he oversaw the International Visitor Leadership Program. He joined the White House

staff as deputy associate director, Office of Presidential Personnel, in 2001 at the age of 27, immediately after receiving his Ph.D., and later served as special assistant to President George W. Bush for presidential personnel. Motley is a Henry Crown Fellow of the Aspen Institute and an experienced author and lecturer.

Barry-Wehmiller Companies, Inc., USA-  
St.Louis, MO 63105, www.barry-wehmiller.com

**LUTHER ERLUND JOINS DIMS! ORGANIZING PRINT AS PRESIDENT, NORTH AMERICA.** DiMS! organizing print, a world leader in MIS systems for the printing and packaging industries, has appointed Luther Erlund as the President of DiMS! organizing print, North America. Before joining DiMS!, Erlund held management and sales positions with several print business management system suppliers, including EFI and Tailored Solutions.

DiMS!® organizing print, USA-Lisle, Illinois  
60532-3658, www.dims.net