

Europaweit erstmalige Produktion farbverbindlicher Mockups

Die Huber Packaging Group mit Sitz in Öhringen ist heute der größte deutsche und einer der weltweit führenden Hersteller von Weißblechverpackungen. Das 1871 gegründete Familienunternehmen entwickelt und produziert in den drei Geschäftsbereichen Industrial, Beverage und Decorative hochwertige Metallverpackungen für chemisch-technische Füllgüter, Farben und Lacke, Nahrungs- und Genussmittel sowie exklusive sogenannte Schmuckdosen für namhafte Markenartikel-Hersteller.

Weltweit führend ist Huber mit dem "Partyfass" - ein Fünf-Liter-Bierfass mit eingebautem Zapfhahn - eines der bekanntesten Produkte des Unternehmens. An sieben Produktionsstätten in Deutschland, Österreich, Ungarn und Russland sind derzeit über 1.100 Personen beschäftigt. Die internationale Ausrichtung des Unternehmens spiegelt sich auch im Kundenkreis wider, der aus zahlreichen Global Playern besteht. Dazu gehören beispielsweise weltweit führende Industrieunternehmen, verschiedene internationale Brauereien und weltweit bekannte Kosmetikunternehmen und Süßwarenhersteller.

Nur der Kunde zählt

Als Innovations- und Technologieführer innerhalb der Branche ist die Huber Gruppe zwar heute schon mit einer einzigartigen Produktpalette auf unterschiedlichste Kundenanforderungen spezialisiert, bleibt aber weiterhin konsequent am Puls der Verpackungsbranche und analysiert genau Trends und Entwicklungen in den Kundenbedürfnissen. Eine innovative Antwort auf neue Anforderungen gehört genauso zur Unternehmensphilosophie wie ein hoher Qualitätsanspruch, sowohl an sich selbst als auch an Technologiepartner, mit denen Innovationen oft erst umgesetzt werden können.

So erkannte man vor einiger Zeit, dass viele Markenkunden oder auch Werbeagenturen immer öfter gerne das mögliche Endprodukt zum Zwecke der Freigabe vor Produktionsbeginn sehen würden. In der technischen Umsetzung bedeutet das, dass ein sogenanntes "Mockup", "Verpackungsdummy" oder ein Prototyp aus demselben Originalmaterial hergestellt werden muss, das später auch für die Endproduktion verwendet wird. Bislang war dies im Falle von Weißblechverpackungen nur über den Umweg als Andruck auf Flachbett- oder Produktionsmaschinen möglich. Dass dadurch einerseits hohe Kosten verursacht werden und andererseits die Wiederholbarkeit einmal erreichter Ergebnisse verfahrenstechnisch nur bedingt umsetzbar ist, liegt auf der Hand. Heute besteht die technische Lösung bei Huber darin, dass auf Originalmaterialien in einer so hohen Qualität geprooft wird, dass als Endergebnis ein flaches Ansichtproof oder ein Mockup bzw. Prototyp zur Verfügung steht - als einzig- und neuartiger Kundenservice.

Mockup-Produktion heute

In der Vergangenheit blieben Versuche, mit Kodak Approval NX und anderen digitalen UV-Systemen zufriedenstellende Ergebnisse zu erlangen, erfolglos. Einige Gründe waren zum Beispiel, dass nur in einer Auflösung von 300 bis 600dpi gedruckt werden konnte, der verfügbare Farbraum nicht ausreichte und eine ausreichende Verformbarkeit des Blechs nicht gegeben war. Der Materialverbrauch war immer noch zu hoch und die Reproduzierbarkeit einmal erreichter Ergebnisse war ebenfalls nicht gegeben. Alles in Allem gab es bis vor kurzem keine geeignete Technologie auf dem Markt, die Digitalproofing auf Originalbedruckstoffen wie zum Beispiel Blech, Verbundkartonagen oder Folien, bzw. die Herstellung von Mockups als Folgeschritt ermöglicht hätte.

Diese Marktlücke schließt die neuartige Lösung von GMG und Mimaki, bestehend aus der Farbmanagement- Software GMG Colorserver/ Smart Profiler und den UV Inkjetdruckern der UJF-605 Serie des japanischen Herstellers Mimaki, die speziell für Digitalproofing im Offset-, Tiefdruck- und Flexo-Verpackungsdruck optimiert wurden. In dieser Kombination ist es zum

ersten Mal möglich, digital konsistente Farbergebnisse auf nahezu jedem Material zu produzieren. Die hohe Proofqualität, die Huber im Vorfeld bereits von der Proofingsoftware GMG Color Proof auf "herkömmlichem" Proofingpapier kannte, wird jetzt auf Weißblech reproduziert - ohne manuelles Transferieren und Laminieren.

Absolute Farbgenauigkeit und Wiederholbarkeit ermöglicht der GMG Colorserver, eine Farbmanagementsoftware, die vollautomatisch Farbkonvertierungen zwischen verschiedenen Druckstandards durchführt. Bei Huber gilt ISO 39L als verbindlicher Standard. Da der UJF-605 Drucker von Mimaki auch Weiß und Lack unterstützt, können bei einer Simulation des späteren Druckverfahrens konsistente Farbergebnisse in Proofqualität erzielt werden. Das gilt für transparente Bedruckstoffe genauso wie für Metall.

Mit dem Smart Profiler von GMG und der damit möglichen Linearisierung und Kalibrierung wird der Drucker innerhalb sehr enger Toleranzen gehalten. Die Farbmanagement-Technologie von GMG garantiert höchste Druckqualität, weil zum Beispiel optimale Separationen und die Festlegung des maximalen Farbauftrags Streifenbildung im Druck vermeiden. Sonderfarben werden mit Hilfe des Farbmanagements des GMG Colorserver ebenfalls in den Druckerfarbraum umgerechnet und somit farbverbindlich wiedergegeben. In dieser neuartigen Kombination wird eine Auflösung von 1200dpi erreicht. Die für Huber unbedingt erforderliche Verformbarkeit des Blechs ermöglichen die überaus resistenten und flexiblen UV-Farben des Mimaki-Druckers. Die Farben zeigen keine Abrisse, Kratzer oder Farbverschiebungen.

Kleinserien-Produktion

Eine weitere Anwendungsmöglichkeit für den Mimaki UV Inkjet UJF-605 Drucker und die Farbmanagementlösung GMG Colorserver besteht in der schnellen Herstellung von personalisierten Kleinserien bzw. Kleinauflagen. Das zeit- und kostenintensive Drucken auf der Produktionsmaschine wird dadurch ersetzt. Alle Vorteile, die sich für Huber aus dieser Lösung ergeben, kommen eins zu eins den Kunden des Unternehmens zugute. Für Thomas Stock, Leiter des Service-Center-Druck, ist Time-to-Market sehr wichtig in dem Sinne, dass "der Kunde sein Produkt jetzt viel schneller, praktisch in der vergleichbaren Zeit wie bei einem Papierproof, sehen kann, wobei sich der Kosten- und Zeitaufwand bei uns in angemessenen Grenzen hält."

Kleinere Änderungen sind zu diesem Zeitpunkt dann noch problemlos möglich. Eventuell notwendige Farbkorrekturen können mit Hilfe des automatisierten Farbmanagements des GMG Colorserver schnell umgesetzt werden. Die farbliche Reproduzierbarkeit einer Kleinserie zum Beispiel ist auch kein Problem. "Dass wir als Erste diesen Weg gehen und auf digitale



Proof- und Mockup- Produktion umsteigen, ist das Ergebnis unserer Unternehmensstrategie, im Sinne unserer Kunden stets die neueste und beste Technologie einzusetzen - vor allem, wenn sie unseren hohen Qualitätsmaßstäben gerecht wird", so Thomas Stock. "Gleichzeitig ist klar, dass sich die Abstimmungsprozesse mit unseren Kunden und unsere eigene Reaktionszeit in Zukunft spürbar verkürzen lassen."