

Color in Use: Vorteil Digitaldruck – konsistente Markenfarben in CMYK auf Wellpappe



Projekt: Implementierung eines Farbmanagement-Workflows für den digitalen Wellpappendruck

Unternehmen: HANS KOLB Wellpappe GmbH & Co. KG

GMG Lösung: GMG ColorServer Digital in Verbindung mit GMG Consulting



Hauptsitz und Produktion von HANS KOLB Wellpappe in Memmingen

Als inhabergeführtes Familienunternehmen entwickelt die KOLB Unternehmensgruppe seit über acht Jahrzehnten maßgeschneiderte Verpackungen für nahezu alle Branchen und Wirtschaftszweige. Ein moderner Maschinen-und-Anlagen-Park wird ergänzt durch ein ambitioniertes und engagiertes Team. Über 1.150 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verfolgen täglich aufs Neue das Ziel „besser verpacken!“.

HANS KOLB Wellpappe hat sich sowohl mit Transport- und Umverpackungen als auch mit Verkaufsdisplays aus Wellpappe einen Namen gemacht. Das Unternehmen ist im Foodbereich besonders stark positioniert, doch zu den Kunden zählen auch Einzel- und Versandhändler. Neben regionalen und internationalen Lebensmittelherstellern und Markenartiklern betreut die KOLB Unterneh-

mensgruppe zudem verschiedene Anbieter der Automotive-, Pharma-, Healthcare- und Elektronikbranche.

Als innovatives Unternehmen hat man das Potenzial des Digitaldrucks früh erkannt.

Sebastian Fromm, Produktionsleiter der KOLB DigitalSolutions, ist sicher: „Der immer leistungsfähigere Digitaldruck wird die Möglichkeiten beim Verpackungsdruck zunehmend ergänzen und damit eine flexible Alternative zu Flexo HD Postprint oder Offset sein. Darüber hinaus bietet der direkte Digitaldruck, den wir gemeinsam mit Koenig & Baur Durst entwickelt haben, speziell auf Wellpappe völlig neue Möglichkeiten.“

Getragen von dieser Überzeugung, hat man mit dem digitalen Wellpappen-Direktdruck ein für das Unternehmen



Sebastian Fromm,
Produktionsleiter KOLB DigitalSolutions

komplett neues Tätigkeitsfeld erschlossen. Um Effizienz und Qualität von Anfang an auf sichere Beine zu stellen, wurde der digitale Workflow insbesondere hinsichtlich des Farbmanagements gemeinsam mit GMG implementiert.

Mit Lösungen von GMG hatten die Allgäuer bereits in der Vergangenheit sehr gute Erfahrungen gemacht.

GMG ColorServer und GMG ColorProof waren seit Jahren zuverlässige Begleiter. Dennoch wurden im Zuge der neuen Aktivitäten verschiedene Anbieter geprüft. Dass die Wahl schließlich wieder auf GMG fiel, war auch aus Sicht der Geschäftsführung „mit Sicherheit die richtige Entscheidung“, wie Dr.-Ing. Bernhard Ruffing bestätigt. „Uns hat insbesondere die vollautomatische Farbraumimplementierung begeistert. Jetzt können wir Sonderfarben präzise zu CMYK umrechnen – unter Berücksichtigung des maximal verfügbaren Farbraumes. Die wenig reizvolle Alternative wäre eine umständliche manuelle Farbprofilerstellung gewesen.“ Außer der überzeugenden Technologie gab es ein weiteres, nicht weniger schlagendes Argument für die Farbexperten von GMG: „Die kompetente Beratung – sowohl im Vorfeld als auch bei der Implementierung – ist ein wesentlicher Bestandteil der überzeugenden Komplettlösung“, betont Dr.-Ing. Bernhard Ruffing.

Produktionsleiter Sebastian Fromm sieht seine eigenen Erwartungen an die Druckqualität übertroffen – speziell bei ungestrichenen, weißen und naturbraunen Rohpapieren.

Auch weil die Substrate in ihrer Beschaffenheit sehr heterogen sind: Die Bandbreite erstreckt sich von weißgestrichenen Außendecken über weiß-ungestrichene Recyclingqualitäten bis hin zu den häufig verarbeiteten na-



Dr.-Ing. Bernhard Ruffing,
Geschäftsführer der KOLB Group

turbraunen Recycling-Rohpapieren. „Die Ergebnisse sind beeindruckend. Gerade bei naturbraunen KOLB-HighLiner-Qualitäten übertreffen wir die Erwartungen unserer Kunden deutlich. Es ist nicht nur die hohe Qualität und die präzise Farbraumwiedergabe, auch die uneingeschränkte Reproduzierbarkeit ist ein wichtiger Aspekt.“



Die KOLB EcoBox blue: „Hohe Qualität, präzise Farbraumwiedergabe und uneingeschränkte Reproduzierbarkeit.“

Fragt man Sebastian Fromm, welche Rolle der Digitaldruck in Zukunft spielen wird, ist er überzeugt: „Gerade bei ungestrichenen oder naturbraunen Substraten – vorwiegend aus der Herstellung der gruppeneigenen Papierfabrik – war ein Druck in derart herausragender Qualität mit konventionellen Drucktechnologien schlichtweg nicht möglich. Besonders schöne Ergebnisse liefert der Digitaldruck im vergrößerten Farbraum“, so der Produktionsleiter. Auch die Bereiche Kundenkommunikation und Datenaufbereitung seien klare Vorteile des digitalen Workflows. Sebastian Fromm ist sich sicher, dass die fortschreitende Automatisierung auch die Prozesssicherheit signifikant erhöhen wird.