Workshop: Verpackungsgestaltung und Umsetzung für Designer

Alexander Dort, Designer & Medienproducer, CMD

Allianz Member & Partner

Ablauf des Workshops

- Begrüßung
- Wissensstand Teilnehmer / Kurzvorstellung
- Globaler Verpackungsmarkt
- Druck- und Weiterverarbeitungstechnologien
- Unterschiede der Märkte
- Workflow Packaging vs. Non-Packaging
- Vom Design zur fertigen Verpackung am POS
- Besonderheiten Lebensmittelverpackung
- Offene Diskussion / Ende Workshop
- Networking / Snacks / Kontaktaustausch

Alexander Dort

Freischaffender Designer, Produktionsmanager, Marketingberater und Autor

- 25 Jahre Erfahrung in der Druckindustrie
- Hauptfokus auf Drucktechnologien, Druckveredelung, Markenschutz
- Diverse Awards in den Bereichen Industrie- und Produktdesign

Kontakt:
Fischbachstrasse 73a • 66125 Saarbrücken • Germany
Phone: +49 (0) 68 97 - 91 85 21 • Mobile: +49 (0) 179 - 4 86 19 25
www.alexanderdort.com • contact@alexanderdort.com

Kurzvorstellung
Teilnehmer / Wissensstand

Kurzvorstellung Teilnehmer

Wissensstand:

- Haben Sie bereits Erfahrung im Bereich Verpackungsdesign?

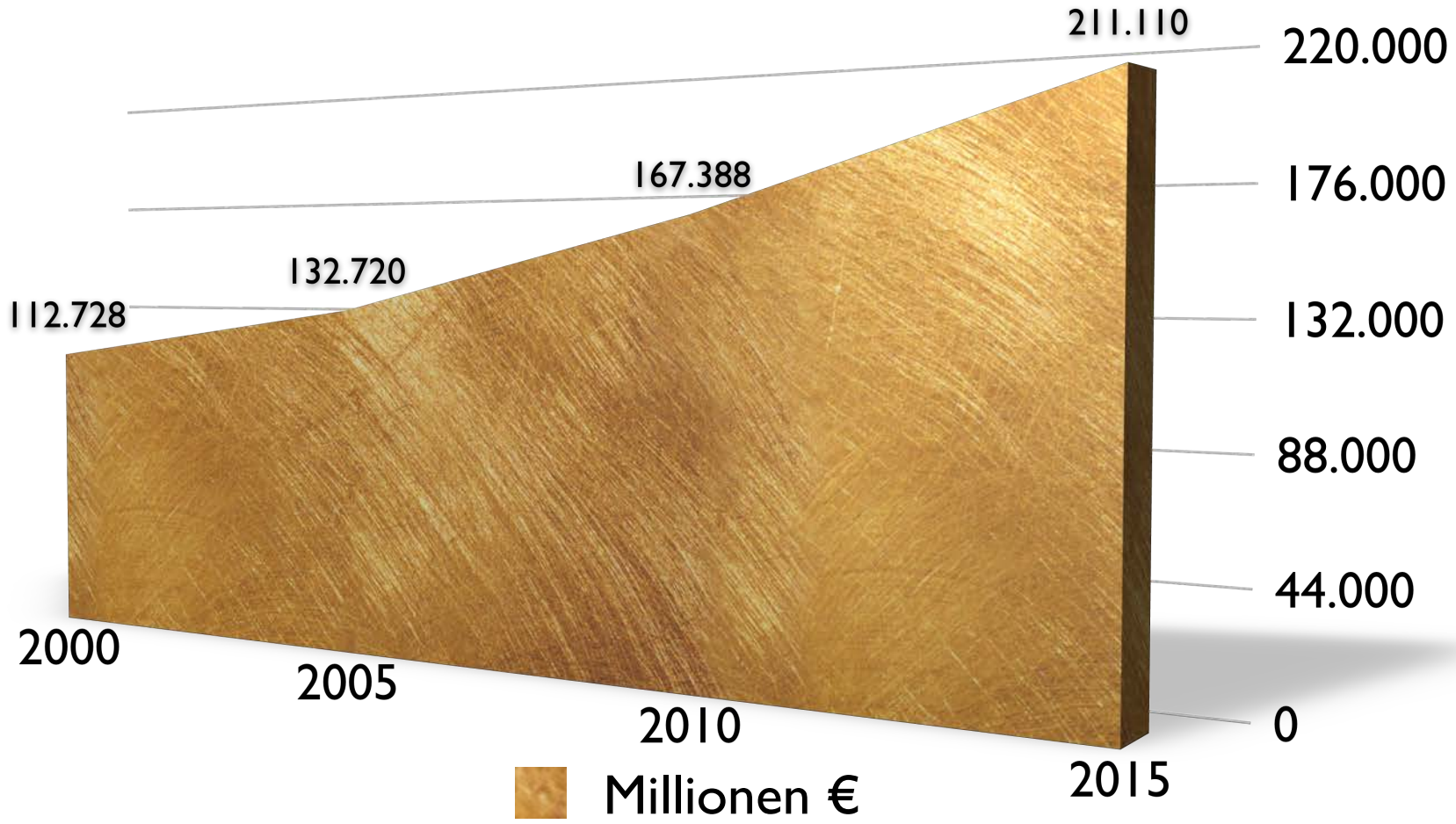
Kurzvorstellung Teilnehmer

Interesse:

- Welche dieser Themen interessieren Sie am stärksten?

Globaler Verpackungsmarkt

Globaler Verpackungsmarkt



Druck- und Weiterverarbeitungstechnologien

Druck & Weiterverarbeitung

1. Drucktechnologien

Buchdruck

Flexodruck

Rollenoffsetdruck

Tampondruck

Bogenoffsetdruck

Siebdruck

Digitaldruck

Tiefdruck

...sonstige Druckverfahren

häufig: hybride Drucksysteme

Druck & Weiterverarbeitung

2. Weiterverarbeitungs- / Veredelungstechnologien

Lacke

Pigmente

Fenster

Folien

Farben

Stanzungen/Form

Prägungen

Klebungen

Bedruckstoffe

...sonstige

häufig: Kombinationen

Druck & Weiterverarbeitung

3. Verpackungsdisziplinen

Blechdose

Wellpappe

Glas

Label

Faltschachtel

Flexible

Aluminium

Kunststoff

Blister

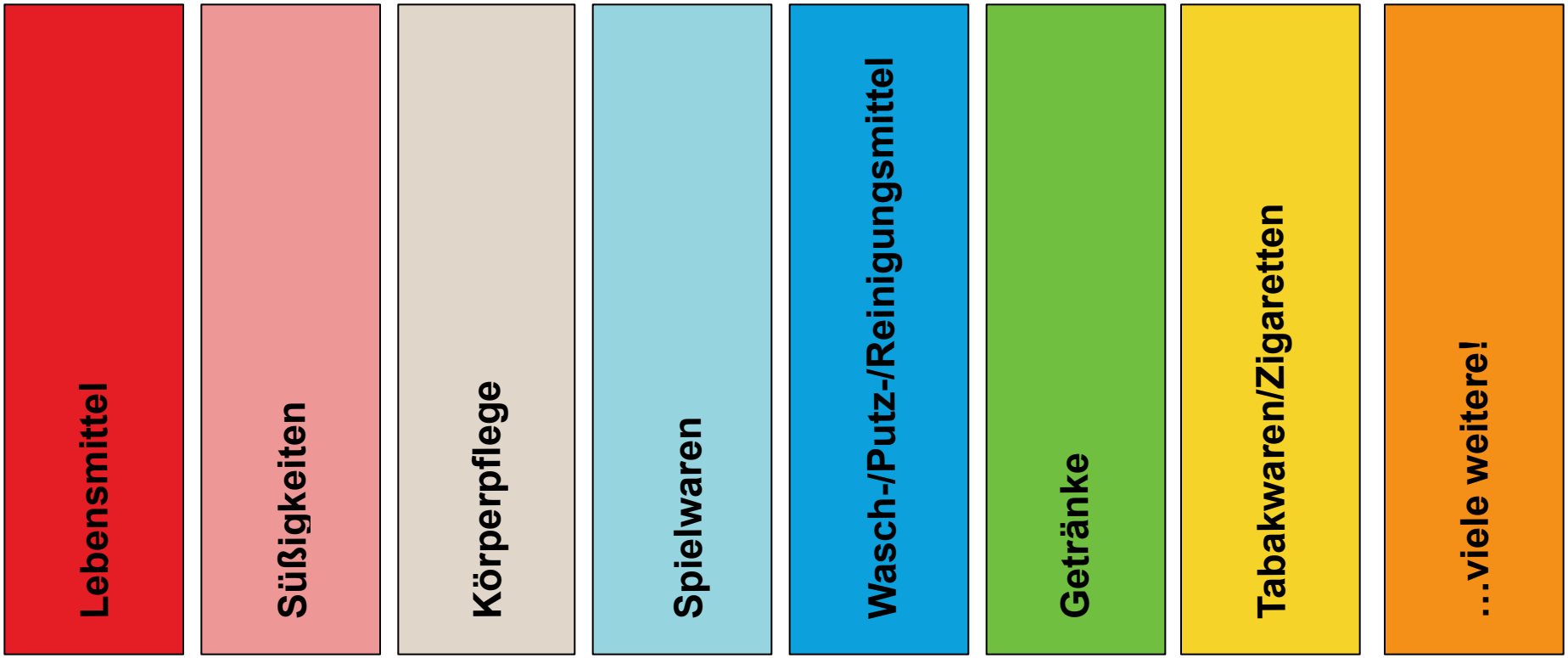
...sonstige

häufig: Kombinationen (primär/sekundär)

Unterschiede der Märkte

Unterschiede der Märkte

Beispiele:



Unterschiede der Märkte

Die Märkte unterscheiden sich vorwiegend durch:

- Gesetzliche Vorgaben (z.B. Lebensmittelverordnung, Tabakverordnung, Pharmarichtlinie, Recyclingvorgaben, etc.)
- Übereinkünfte und Absprachen (z.B. keine UV-Anwendungen ohne Innenbeutel für Lebensmittel, die vorrangig für Kinder gedacht sind)
- Kaufverhalten der Endkunden

Unterschiede der Märkte

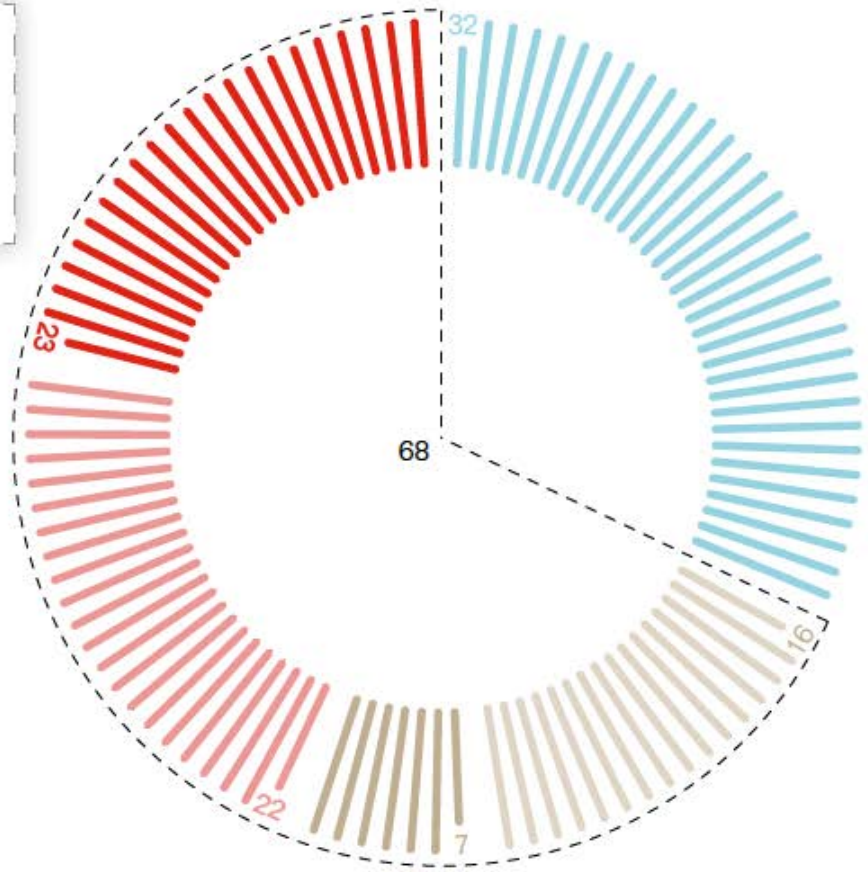
FFI Studie Shopper 2011

http://www.ffi.de

Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte

68 % aller Käufe werden tatsächlich erst am POS beeinflusst und endgültig entschieden.



32 % Marke war geplant

16 % Kategorie war geplant

7 % Marke wurde gewechselt

22 % geplanten Kauf unterlassen

23 % völlig ungeplanter Kauf

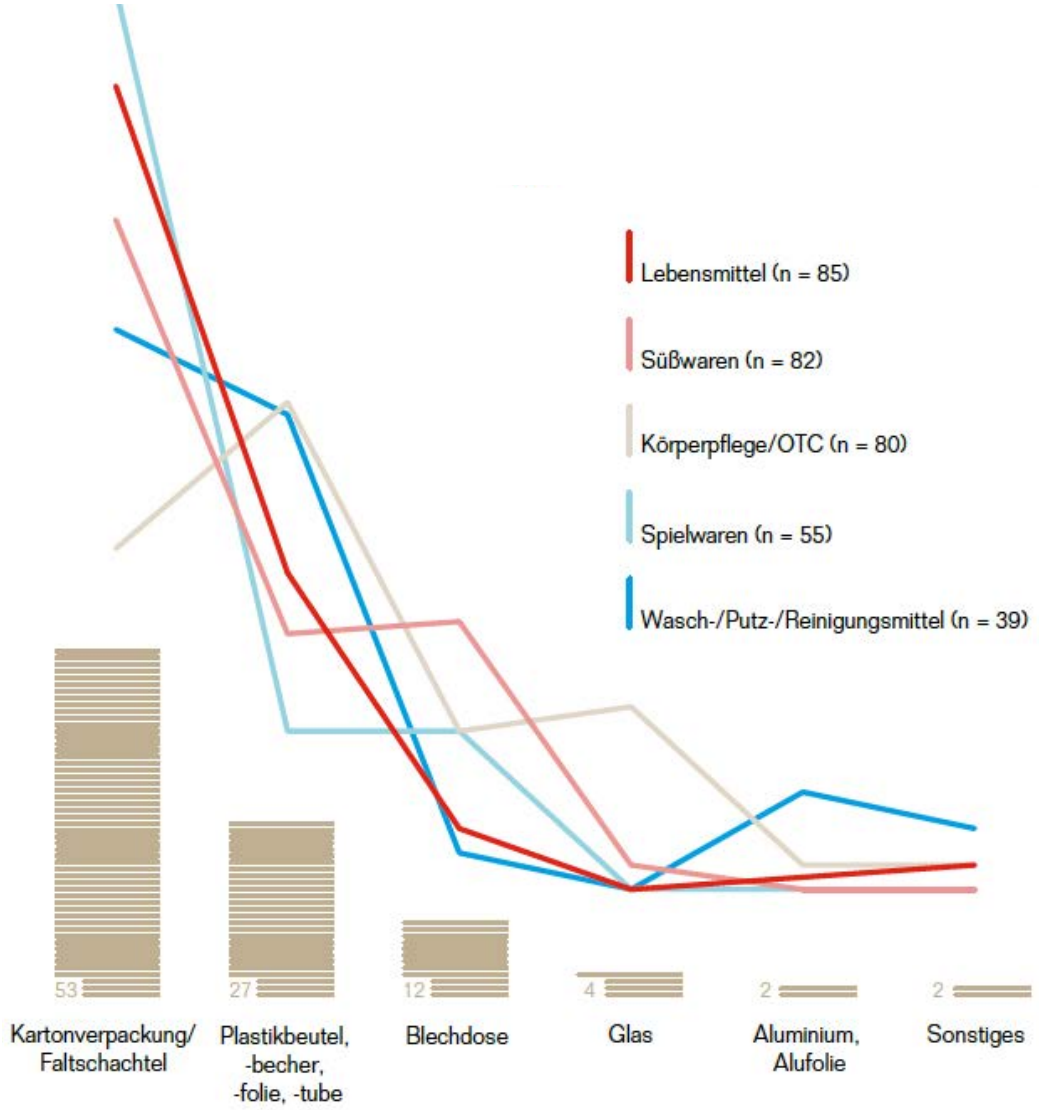
Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte

> Welche von den verschiedenen Verpackungs-arten, die Sie mir eben genannt haben, finden Sie für … am sympathischsten?

Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte



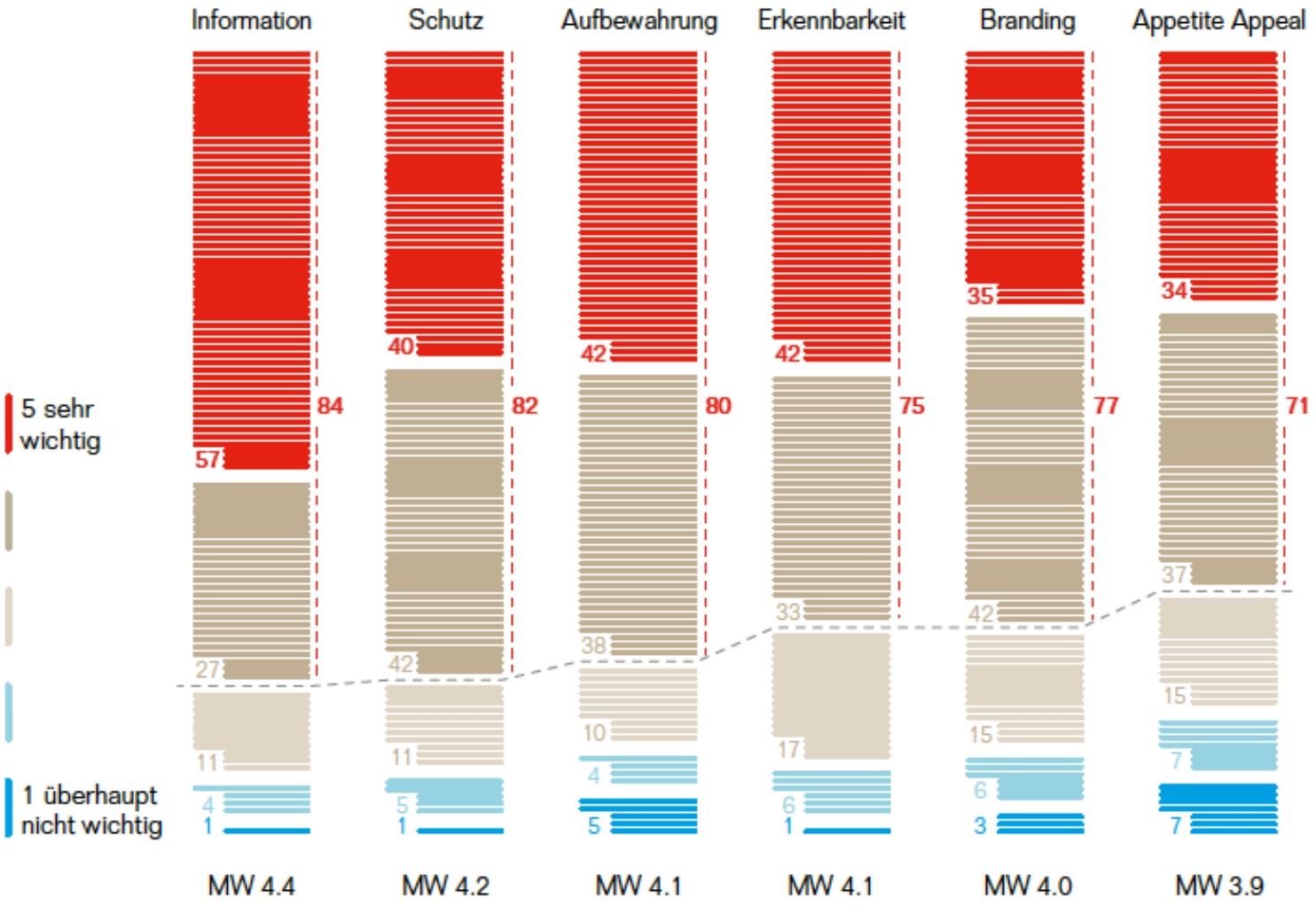
Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte

> Wenn Sie jetzt einmal nur an Kartonverpackungen bei … denken, wie wichtig sind Ihnen dann folgende Funktionen der Kartonverpackung?

Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte



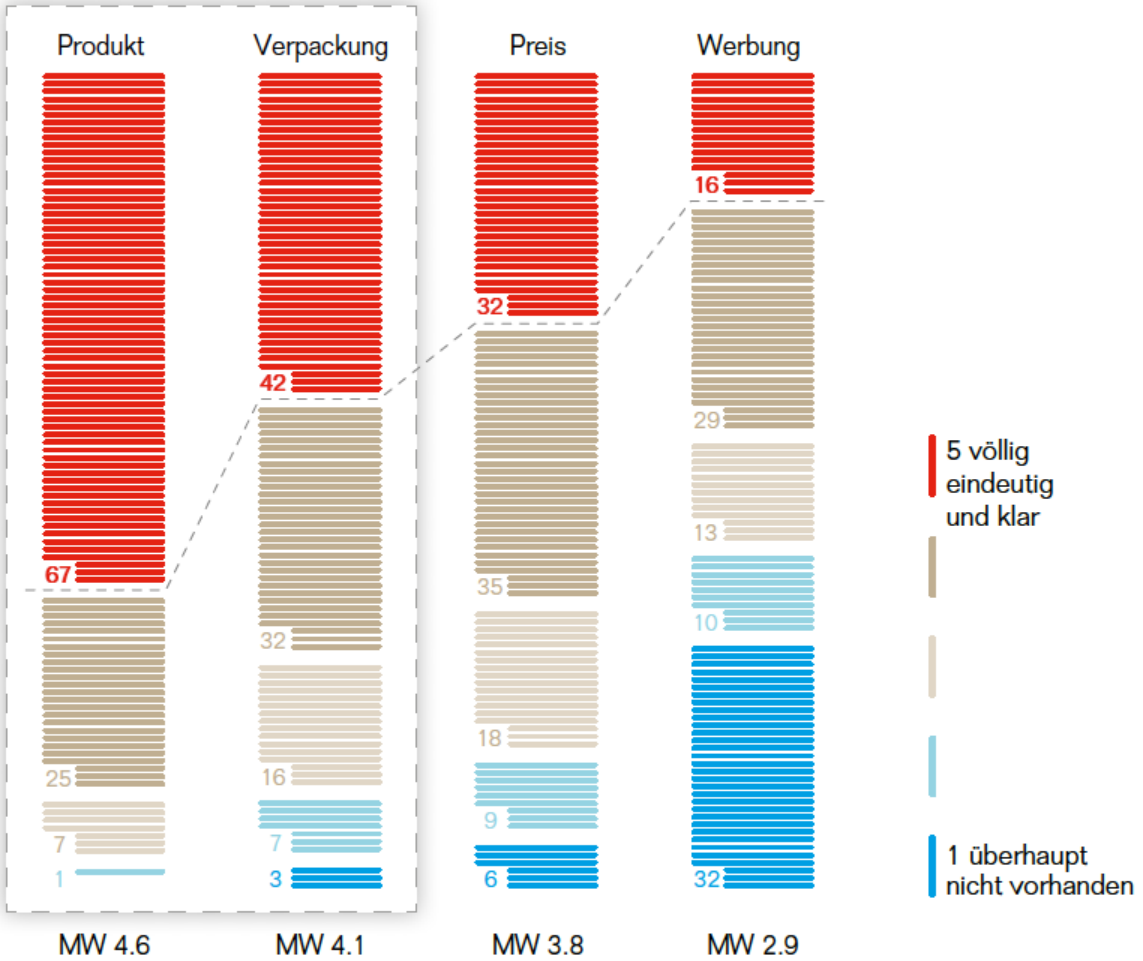
Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte

> Wenn Sie jetzt an die eben genannte Marke denken, wie eindeutig und klar ist dann in Ihrer Erinnerung …?

Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte



MW = Mittelwert aus allen Bewertungen von 1 (überhaupt nicht wichtig) bis 5 (sehr wichtig)

Total alle Kategorien (n = 750 Bewertungen) | Werte in %

Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte

Mit Faltschachtel

- Genuss
- Gute Laune
- Interesse
- Freundlichkeit
- Vertrauen

- Sympathie
- Interesse
- Vertrauen
- Schönheit
- Genuss
- Gutes Gewissen

- Sympathie
- Aufmerksamkeit
- Gutes Gewissen

Ohne Faltschachtel

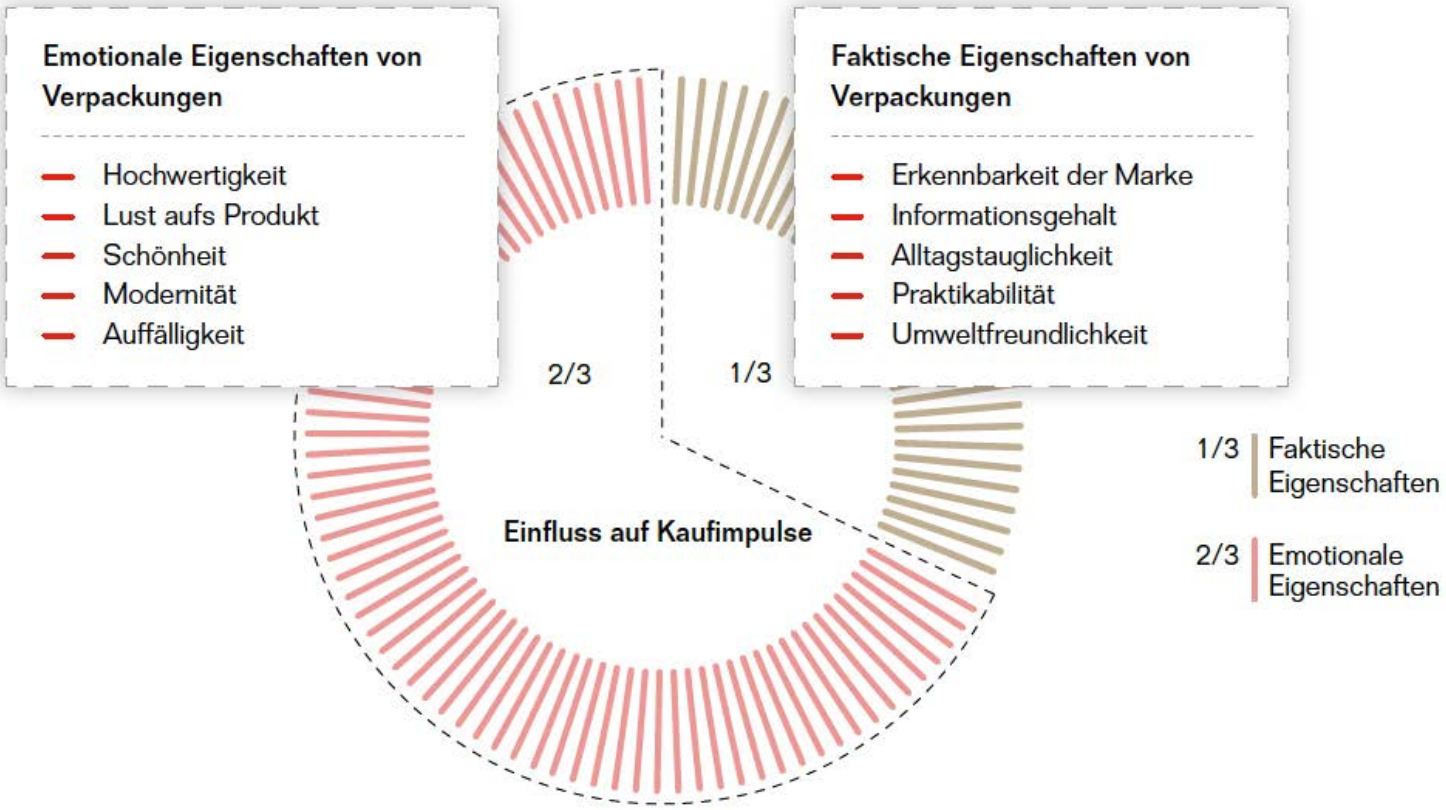
- Zweifel
- Sorge
- Enttäuschung
- Schwäche

- Bescheidenheit
- Einschränkung

- Einschränkung

Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte



Quelle „Eigenschaften": Regressionsanalyse (Shapley-Value-Regression)

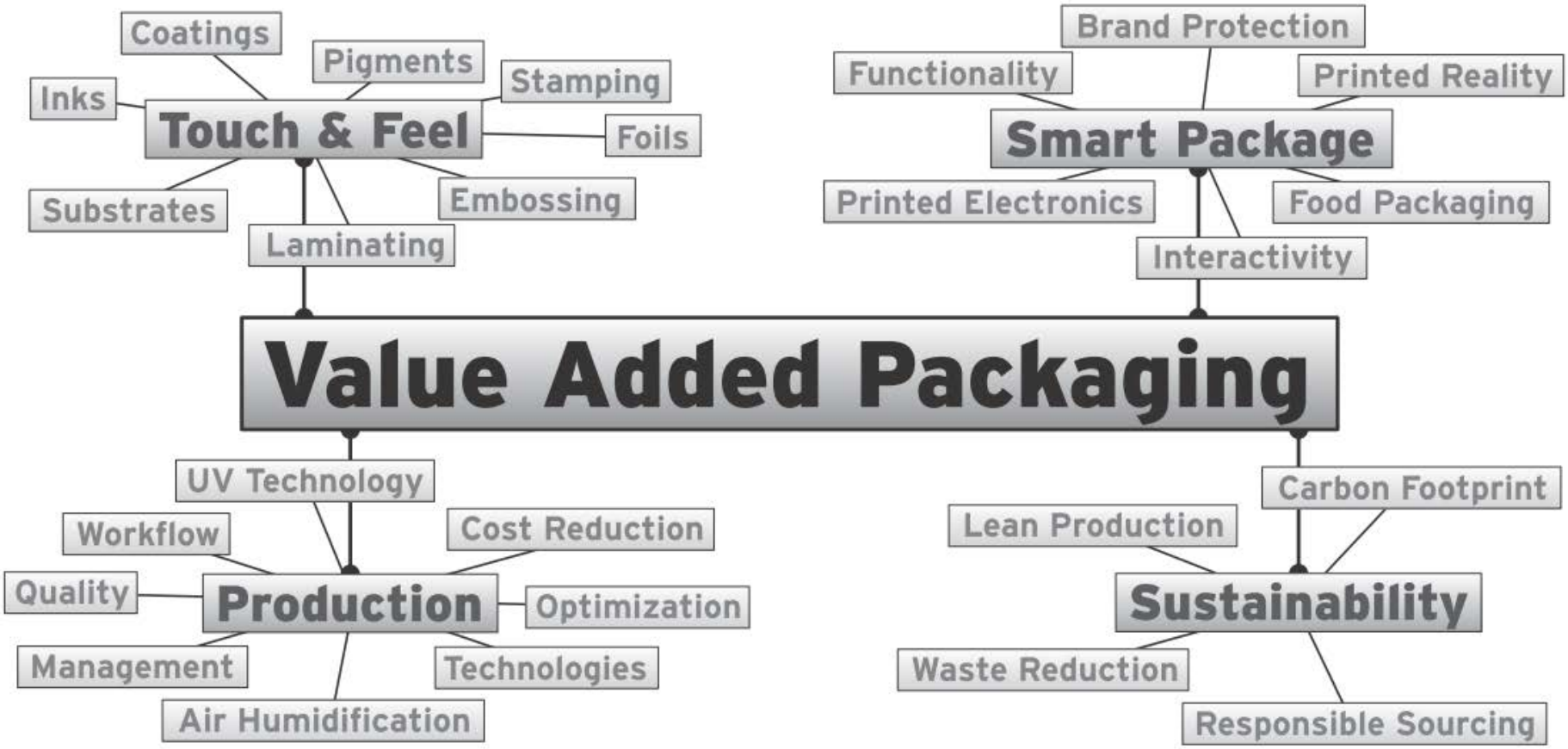
Quelle „1/3+2/3": emoMeter®-Auswertung der Testprodukte (Reis, Tee, Cerealien, Pralinen, Kekse, Backmischungen, Hautpflegemittel, Nahrungsergänzung, OTC-Schmerzmittel, Spielzeug, Putzmittel)

Quelle:FFI Studie Shopper 2011

Unterschiede der Märkte

Chance:
Value Added Packaging

Unterschiede der Märkte



Workflow

Optimale Prozesseffizienz auf dem Weg ins umkämpfte Warenregal

KIRSTEN NOWAK-SORGENICHT
Global Sales Director

Matthews™
BRAND SOLUTIONS

PrintCity

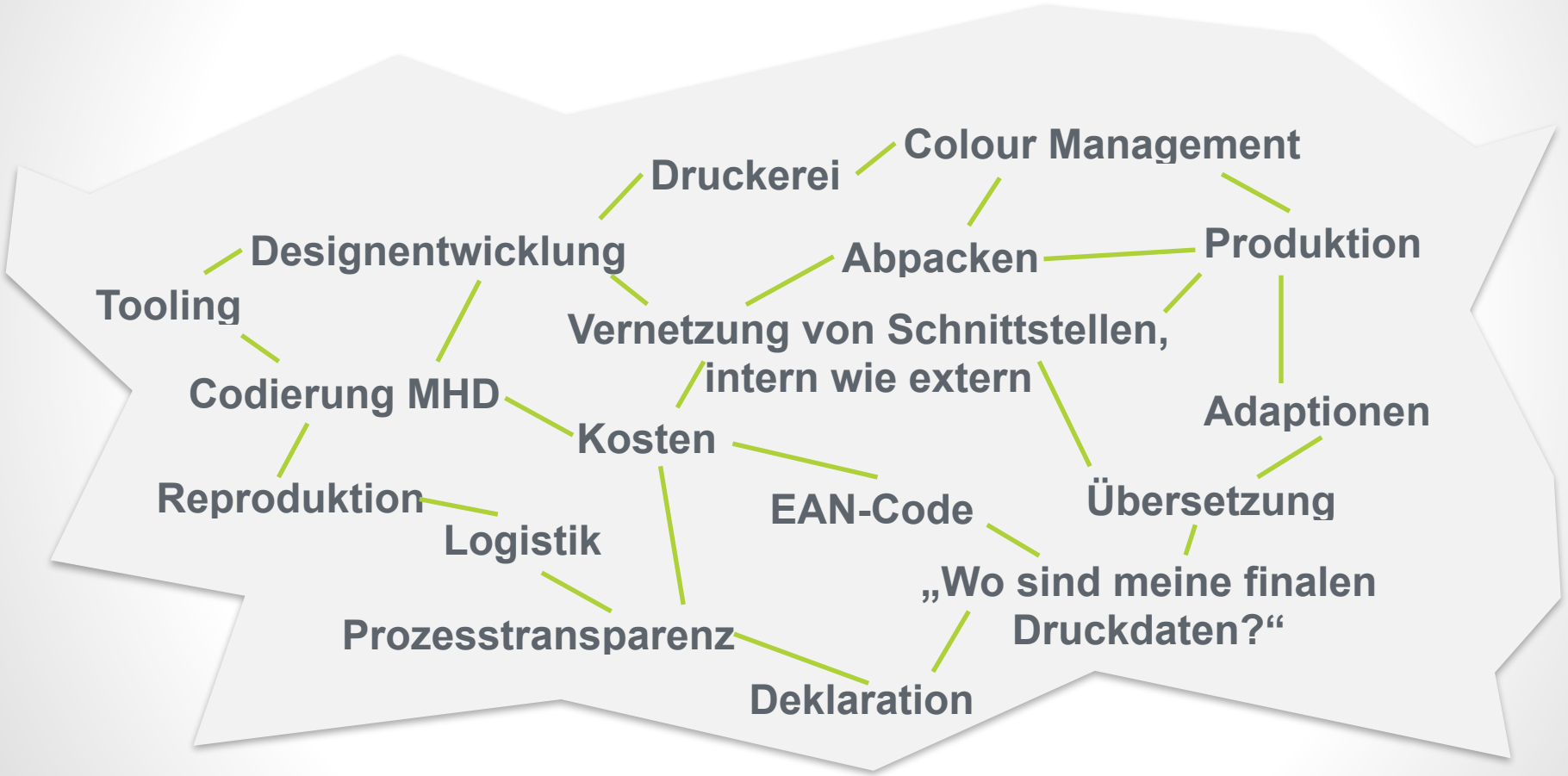
Meine heutige Intention

SAUERESSIG®

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

Warum Prozesseffizienz im Verpackungsbereich?

„Komplexitätssteine“ einer Verpackungsentwicklung auf dem Weg ins Warenregal:



PrintCity

Integration

SAUERESSIG®

PrintCity

Integration

SAUERESSIG®

Der entscheidende Wettbewerbsvorteil

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Integration

SAUERESSIG®

Idealer Partner!

PrintCity

Der Weg zur optimalen ProzesseffizienzSAUERESSIG®

Das perfekte Rezept zum Erfolg

Consulting
Prozess-optimierung

Design
Kreativität

Artwork
Adaptionen

Colour Management
Einheitliche Marken-darstellung!

Reproduktion
Design und Technik optimal vereint

Tooling
State of the Art

Druck-begleitung
Perfektes Ergebnis

WEB PORTAL

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Konzentrieren Sie sich auf das Wesentliche

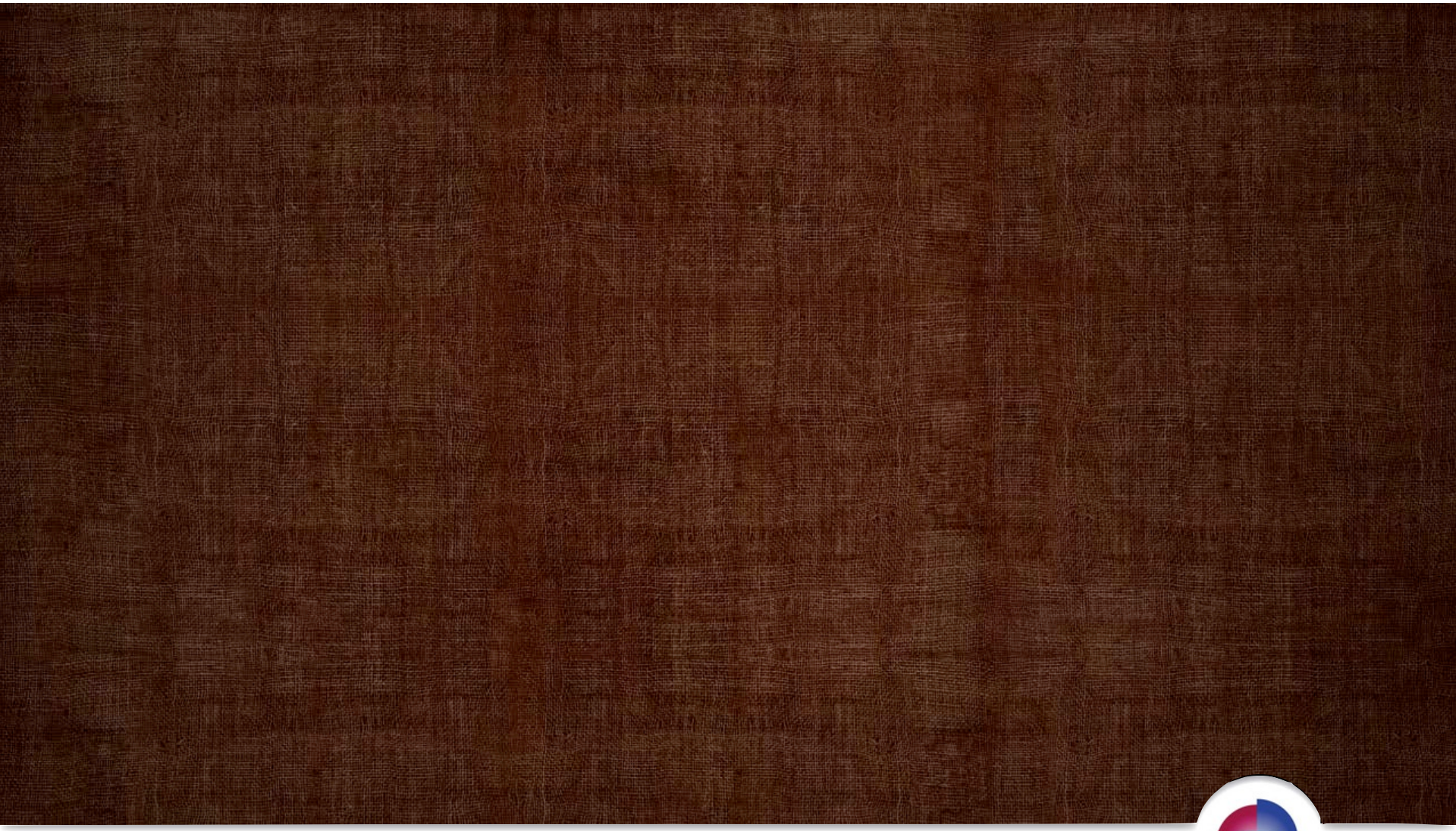
SAUERESSIG®

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Konzentrieren Sie sich auf das Wesentliche

SAUERESSIG®



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

Prozessoptimierung

Packaging Design – ein erfolgreiches Konzept

- Ehrlich
- Reduziert auf das Wesentliche
- Funktional, emotional & harmonisch
- Faszinierend & Aufmerksamkeit erregend
- Signifikante Markenidentität

Prozessoptimierung

Design

- Briefing und Re-Briefing
- Klärung von Druckverfahren und Farbanzahl
- Verwendung der richtigen Stanze, vom Start weg
- Festlegung der Anzahl der Sprachen
- Auswahl der Datenformate
- Ganzheitliche Betrachtung der Packung – auch aus der Vogelperspektive
- Wo werden die Produkte verkauft? Gibt es Konkurrenz-produkte? Wie ist die Platzierung im Markt?

Prozessoptimierung

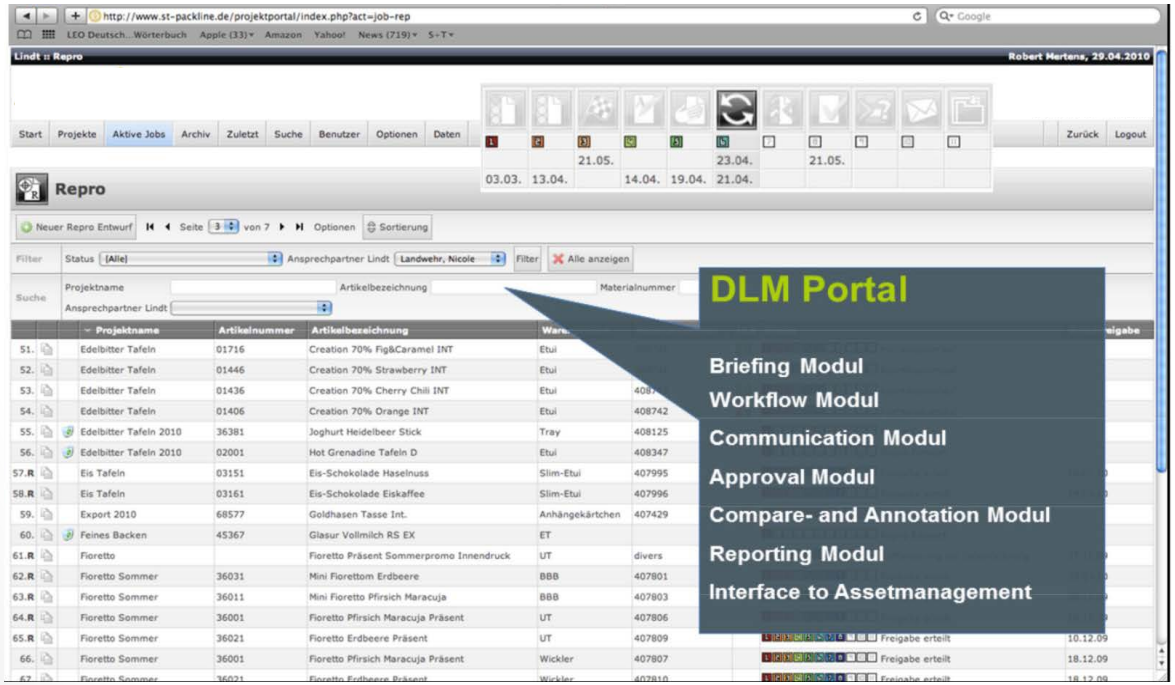
Druckbegleitung

Prozessoptimierung

Ihr Werkzeug zur Umsetzung:
Das WEB PORTAL

Definierte Verantwortlichkeiten, messbare Ergebnisse, verzahnter Workflow

→ Qualität, Lieferzeit, Kosten, Transparenz



Innovation

Mehrwert durch Innovation:

- Haptik
- Brand Protection
- UV-Lacke
- Thermolacke

Haptik

D-light
Secret Sweets
INGWERCOOKIES
ZARTBITTER
SCHOKOLADE
250g

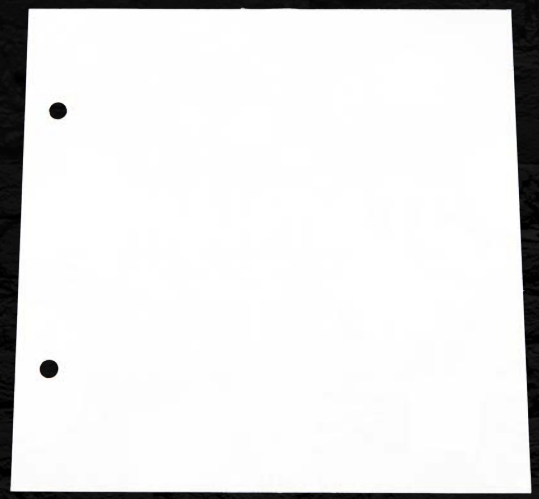
Haptik

light
Sweet greetings
from England
Feine Minztaler mit Edelmarzipan
und Zartbitterschokolade
Sweet greetings
from Japan
Feine Ingwer-Cookies
mit Zartbitterschokolade
Sweet greetings
from Mexiko
Feine Geleebohnen
mit Chili-Zartbitterschokolade

Haptik

Brand Protection

UV-Lacke



Thermolacke

Zusammenfassung

- Ja, der Partner ist ein weiterer Mitspieler in Ihrer Kette, steigert aber die Qualität Ihrer Produkte, die Schnelligkeit Ihrer Wege ins Warenregal – bei gleichzeitiger Kostensenkung
- Sichern Sie sich einen starken Partner mit viel Know-how in der gesamten Prozesskette
- Unternehmen sollten ihre Prozesskette auf die vorhandene Effizienz analysieren (lassen)
- Innovationen führen zu Differenzierung und Kaufimpulsen

Zusammenfassung

Was ist IHRE Ersparnis?

… in Zeit?

… in Geld?

… in Qualität?

Zusammenfassung

Ihre Ersparnis – abhängig von Ihrer heutigen Organisation!

Sprechen Sie mich gerne an.

Kirsten Nowak-Sorgenicht

Global Sales Director
Matthews Brand Centers Roto Division

T: +49 2564 12-788
@: kirsten_sorgenicht@saueressig.de

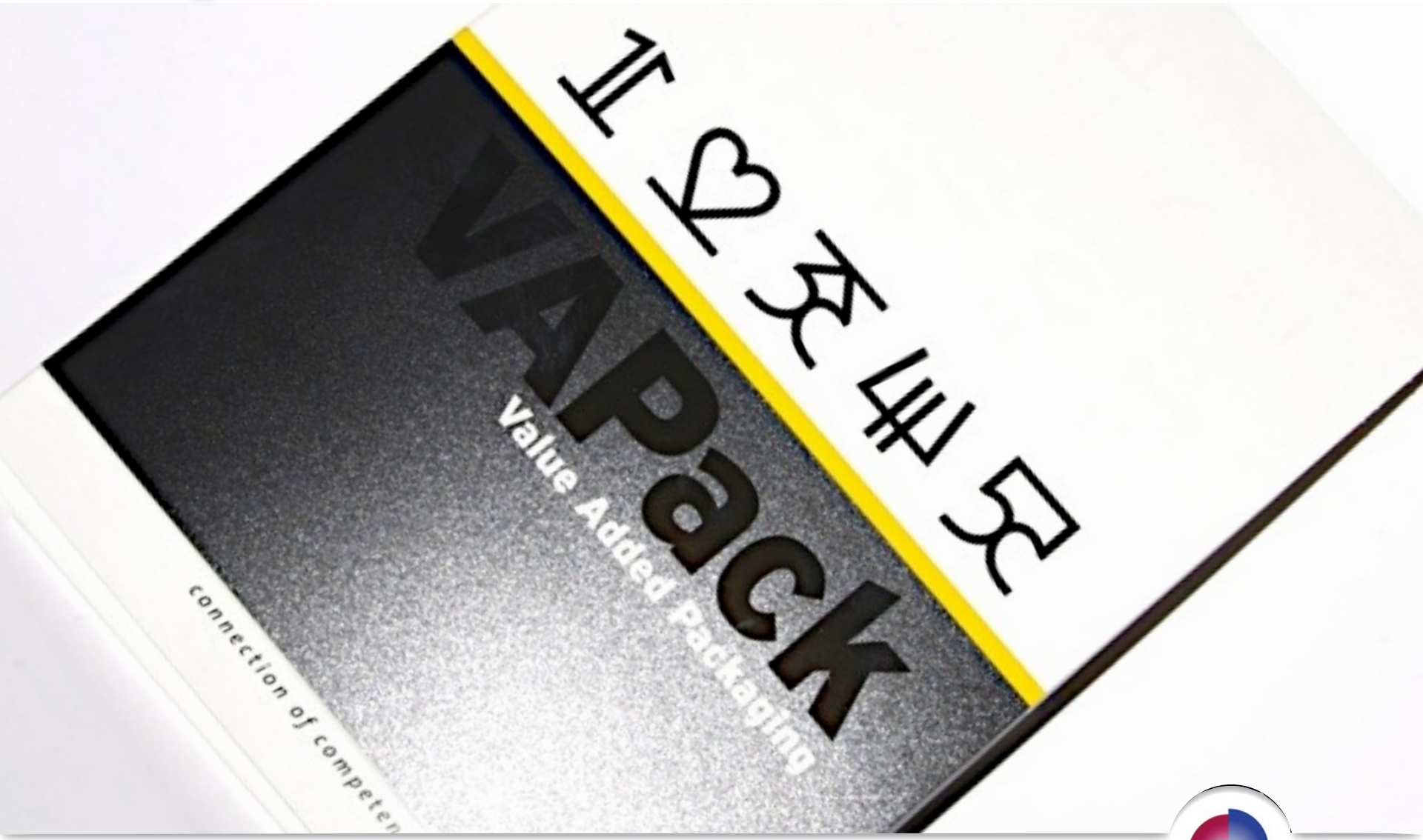
Vom Design zur fertigen Verpackung am POS

Beispiele aus der VAPack Initiative

Die VAPack Mustermappe

PrintCity

Die VAPack Mustermappe



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

Die VAPack Mustermappe

5 Designs

in

5 Veredelungsstufen

=

25 hochveredelte Verpackungsmuster

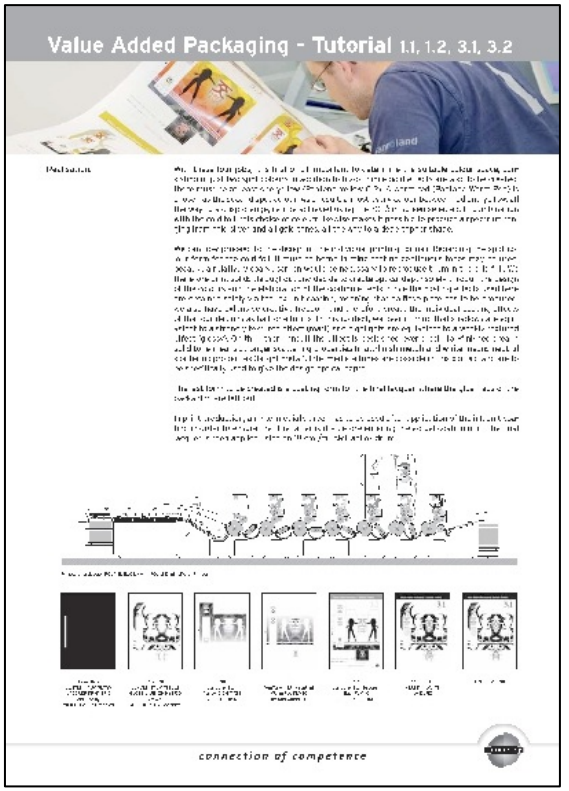
PrintCity

Die VAPack Mustermappe

16 komplexe Tutorials

für:

- Designer
- Markeninhaber
- Drucker
- Weiterverarbeiter



PrintCity

Die VAPack Mustermappe

Hochkomplexes Produktionsmanagement

VAPack AG - Value Added Packaging Project - Level 1 - Creative Pack

Boxes

Design	Version	VAP V1	VAP V2	VAP V3	VAP V4	VAP V5 (uncoated)
	ONE	Cold foil UV Hybrid Coating Structure **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 50 x 70 long grain	UV Hybrid Coating Structure (Design change to Black) **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 50 x 70 long grain	Fingerprint coating Embossing **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Icy White (pre coated) Iriodine 305 Solar Gold 4 Embossing **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Hot Foil (Sb Metal) Embossing **Substrate:** UPM Fine 300g/sqm 70 x 100 long grain
	Print	UV 3c + UV Print varnish	UV 3c + UV Print varnish	Conventional 3c	Conventional 3c	Conventional 4c
	Coating	Single coating	Single coating	Single coating	Pre-coating + Impress (double-c)	
	C-Plates	no	2 coating plates (1 Stnd.)	3 coating plates (1 Stnd.)	3 coating plates (1 Stnd.)	
	Print runs	One print run	One print run	One print run	Two print runs	
	Emb.-Tools	no	no	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)
	Convert. runs	no	no	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 HF Emb. + 1 Cut & Crease	1 HF Emb. + 1 Cut & Crease
	Print job No.	done	done	7	7	3
	TWO Design change	Cold Foil (Silver) UV matt Embossing **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Pyrisma (over solid black) Silkscre UV gloss Embossing **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Silkscreen effects (tbd) Two windows Embossing **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Silk screen effects (tbd) Metal ink Embossing **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Hot Foil (Sb Metal) Embossing **Substrate:** UPM Fine 300g/sqm 70 x 100 long grain
	Print	Conventional 3c	UV 2c	UV 2c	UV 2c	Conventional 4c
	Coating	Single coating	Single coating	Single coating	Single coating	
	C-Plates	1 coating plate (Standard)	1 coating plate (Standard)	1 coating plate (Standard)	1 coating plate (Standard)	
	Print runs	One print run	Two print runs	Two print runs (Offs. + Silks)	Two print runs (Offs. + Silks)	One print run
	Emb.-Tools	Embossing tool	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)
	Convert. runs	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 Emb. + 1 Cut & Crease
	Print job No.	7	6	6	6	3
	THREE	Cold foil UV Hybrid Coating Structure **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 50 x 70 long grain	Cold foil UV Hybrid Coating Structure **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 50 x 70 long grain	Soft touch Embossing **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 70 x 100 long grain	Cold foil (Holo) matt/gloss coating Embossing **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 70 x 100 long grain	Hot Foil (Sb Metal) Embossing **Substrate:** UPM Fine 300g/sqm 70 x 100 long grain
	Print	UV 3c + UV Print varnish	UV 3c + UV Print varnish	Conventional 4c	Conventional 4c	Conventional 4c
	Coating	Single coating	Single coating	Single coating	Single coating	
	C-Plates	no	no	2 coating plates (1 Stnd.)	1 coating plate (Standard)	
	Print runs	One print run	One print run	One print run	One print run	One print run
	Emb.-Tools	no	no	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)
	Convert. runs	no	no	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 Emb. + 1 Cut & Crease
	Print job No.	done	done	2	1	3
	FOUR	Hot Foil (Sb Metal) Icy White (pre coated) Embossing **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 70 x 100 long grain	Cold Foil Pigments (tbd) Embossing **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 70 x 100 long grain	Design Change to Black impress Peel & Taste Strip Embossing **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 70 x 100 long grain	Cold Foil matt/gloss coating Embossing **Substrate:** Carta Solida 250g/sqm 70 x 100 long grain	Hot Foil (Sb Metal) Embossing **Substrate:** UPM Fine 300g/sqm 70 x 100 long grain
	Print	Conventional 4c	Conventional 4c	Conventional 4c	Conventional 4c	Conventional 4c
	Coating	Pre coating	Double coating	Double coating	Double coating	
	C-Plates	2 coating plates (1 Stnd.)	2 coating plates (1 Stnd.)	2 coating plates (1 Stnd.)	2 coating plates (1 Stnd.)	
	Print runs	Two print runs	One print run	One print run	One print run	One print run
	Emb.-Tools	Embossing tool	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)
	Convert. runs	1 HF Emb. + 1 Cut & Crease	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 Emb. + 1 Cut & Crease	1 HF Emb. + 1 Cut & Crease
	Print job No.	2	1	2	1	3
	FIVE	Rich Black (tbd) Fluorescent ink Luxury Twinkle Pigments Embossing **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Rich Black (tbd) Fluorescent ink Hybrid (Structure/gloss) Embossing **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Rich Black (tbd) Fluorescent ink Matt Laminate plus scratch resistant coating plus relief coating (drops) with Miraval (silk screen) **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Rich Black) (tbd) Fluorescent ink Scratch & Sniff Embossing **Substrate:** Carta Elega 255g/sqm 70 x 100 long grain	Hot Foil (Sb Metal) 1 Hot Foil Embossing **Substrate:** UPM Fine 300g/sqm 70 x 100 long grain
	Print	UV 2c	UV 2c	2c Conventional	UV 2c	Conventional 4c
	Coating	Double coating	Single coating		Double coating	
	C-Plates	2 coating plates (1 Stnd.)	1 coating plate (Standard)		0 - 1 coating plates (1 Stnd.)	
	Print runs	One print run	One print run	Two print runs (Offs. + Silks)	One print run	One print run
	Emb.-Tools	Embossing tool	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)	Embossing tool (V1)
	Convert. runs	1 Emb. and Cut & Crease	1 Emb. and Cut & Crease	1 Laminating + 1 Cut & Crease	1 HF Emb. + 1 Cut & Crease	1 HF Emb. + 1 Cut & Crease
	Print job No.	5	5	4	5	3

VAPack - Level 1 - Creative Pack - Print jobs

Job No.	Sheet	Offset Print run 1	Offset Print run 2	Offset Print run 3	Laminating	Silk Screen Print ing	Converting run 1	Converting run 2	Converting run 3	Extras
1 double coating Carta Solida 6.000 good sheets	Emb. 4.2 / Emb. 4.4 / Emb. 3.4 Emb. 4.2 / Emb. 4.4 / Emb. 3.4 Emb. 4.2 / Emb. 4.4 / Emb. 3.4	2 x Cold foil (silver) 30 cm 1 x Cold foil (Holo) 30 cm Conventional 4c Gloss coating Pigments (tbd) Spot	matt coating Spot				Embossing	Cutting & creasing		
2 pre + double coating Carta Solida 6.000 good sheets	Emb. 3.3 / Emb. 4.1 HF / Emb. 4.3 P&T Emb. 3.3 / Emb. 4.1 HF / Emb. 4.3 P&T Emb. 3.3 / Emb. 4.1 HF / Emb. 4.3 P&T	Icy White	Conventional 4c Sealer Soft touch	Impress/Top coating (gloss)			Hot Foil	Embossing	Cutting & creasing	Peel & Taste
3 single coating UPM Fine unc. 9.000 good sheets half run length for 2.5!	Emb. 1.5 HF / Emb. 3.5 HF / Emb. 5.5 HF Emb. 1.5 HF / Emb. 3.5 HF / Emb. 5.5 HF Emb. 4.5 HF / Emb. 2.5 HF / Emb. 4.5 HF	Conventional 4c Sealer (matt)					Hot foil	Embossing	Cutting & creasing	
4 single coating Carta Elega 2.000 good sheets	Lamin. 5.3 Silkscr. / Lamin. 5.3 Silkscr. / Lamin. 5.3 Silkscr. Lamin. 5.3 Silkscr. / Lamin. 5.3 Silkscr. / Lamin. 5.3 Silkscr. Lamin. 5.3 Silkscr. / Lamin. 5.3 Silkscr. / Lamin. 5.3 Silkscr.	Conventional 2c Sealer			matt laminating	Scratch resistant coating Relief coating plus Iriodine				
5 double coating Carta Elega 6.000 good sheets	Emb. 5.1 / Emb. 5.2 / Emb. 5.4 SnS Emb. 5.1 / Emb. 5.2 / Emb. 5.4 SnS Emb. 5.1 / Emb. 5.2 / Emb. 5.4 SnS	UV 4c (black + 3 fluo) UV Print varnish UV top coating Luxury twinkle pigments	Scratch 'n Sniff				Embossing	Cutting & creasing		
6 single coating Carta Elega 6.000 good sheets	Emb. 2.2 Silkscr. / Emb. 2.3 Silkscr. windows / Emb. 2.4 Silkscr. Emb. 2.2 Silkscr. / Emb. 2.3 Silkscr. windows / Emb. 2.4 Silkscr. Emb. 2.2 Silkscr. / Emb. 2.3 Silkscr. windows / Emb. 2.4 Silkscr.	UV 4c Spot (inkl. Metal) UV Top coating				Pyrisma Effect coating 2 (tbd) Effect coating 3 (tbd)	Embossing	Cutting & creasing	Window gluing (2)	
7 double coating Carta Elega 6.000 good sheets	Emb. 1.3 matt / Emb. 1.4 gloss / Emb. 2.1 matt Emb. 1.3 matt / Emb. 1.4 gloss / Emb. 2.1 matt Emb. 1.3 matt / Emb. 1.4 gloss / Emb. 2.1 matt	Icy White	Cold foil (silver) Conventional 4c (spot) Conventional matt coating Iriodine Solar Gold	Fingerprint coating UV matt			Embossing	Cutting & creasing		

Die VAPack Mustermappe

Hochkomplexes Produktionsmanagement

- 25 hochveredelte Druckmuster auf
- 4 verschiedenen Bedruckstoffen
- in konventionellem Druck und UV-Druck
- für Kosmetik-, Zigaretten- und Lebensmittelindustrie
- produziert auf nur 9 verschiedenen Druckbögen (!)
- somit Mischbögen mit bis zu 4 Maschinendurchläufen Druck; 3 Durchläufen Heißfolien- und Blindprägung sowie Lamination, Siebdruck, Stanzen und Schneiden

Die VAPack Mustermappe

nur möglich wenn:

- Designer und Produktioner eng zusammenarbeiten
- alle Produktionsprozesse vorab mit allen Zulieferern besprochen werden
- komplexes drucktechnisches Wissen in der kompletten Produktionskette vorhanden ist
- alle Materialien und Systeme das halten, was die Hersteller versprechen

Die VAPack Mustermappe

Visualizer:

- Produkt-, Design- und Effektvisualisierung für Kreative und deren Kunden
- Wichtig für Abstimmungsprozesse vor Drucklegung
- Kostenersparnis und Produktionssicherheit

Die VAPack Mustermappe

Visualizer:

- Produkt-, Design- und Effektvisualisierung für Kreative und deren Kunden
- Wichtig für Abstimmungsprozesse für Drucklegung
- Kostenersparnis und Produktionssicherheit

Die VAPack Mustermappe

Visualizer:

- Produkt-, Design- und Effektvisualisierung für Kreative und deren Kunden
- Wichtig für Abstimmungsprozesse für Drucklegung
- Kostenersparnis und Produktionssicherheit

Die VAPack Mustermappe

Visualizer:

- Produkt-, Design- und Effektvisualisierung für Kreative und deren Kunden
- Wichtig für Abstimmungsprozesse für Drucklegung
- Kostenersparnis und Produktionssicherheit

Die VAPack Mustermappe

Visualizer:

- Produkt-, Design- und Effektvisualisierung für Kreative und deren Kunden
- Wichtig für Abstimmungsprozesse für Drucklegung
- Kostenersparnis und Produktionssicherheit

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

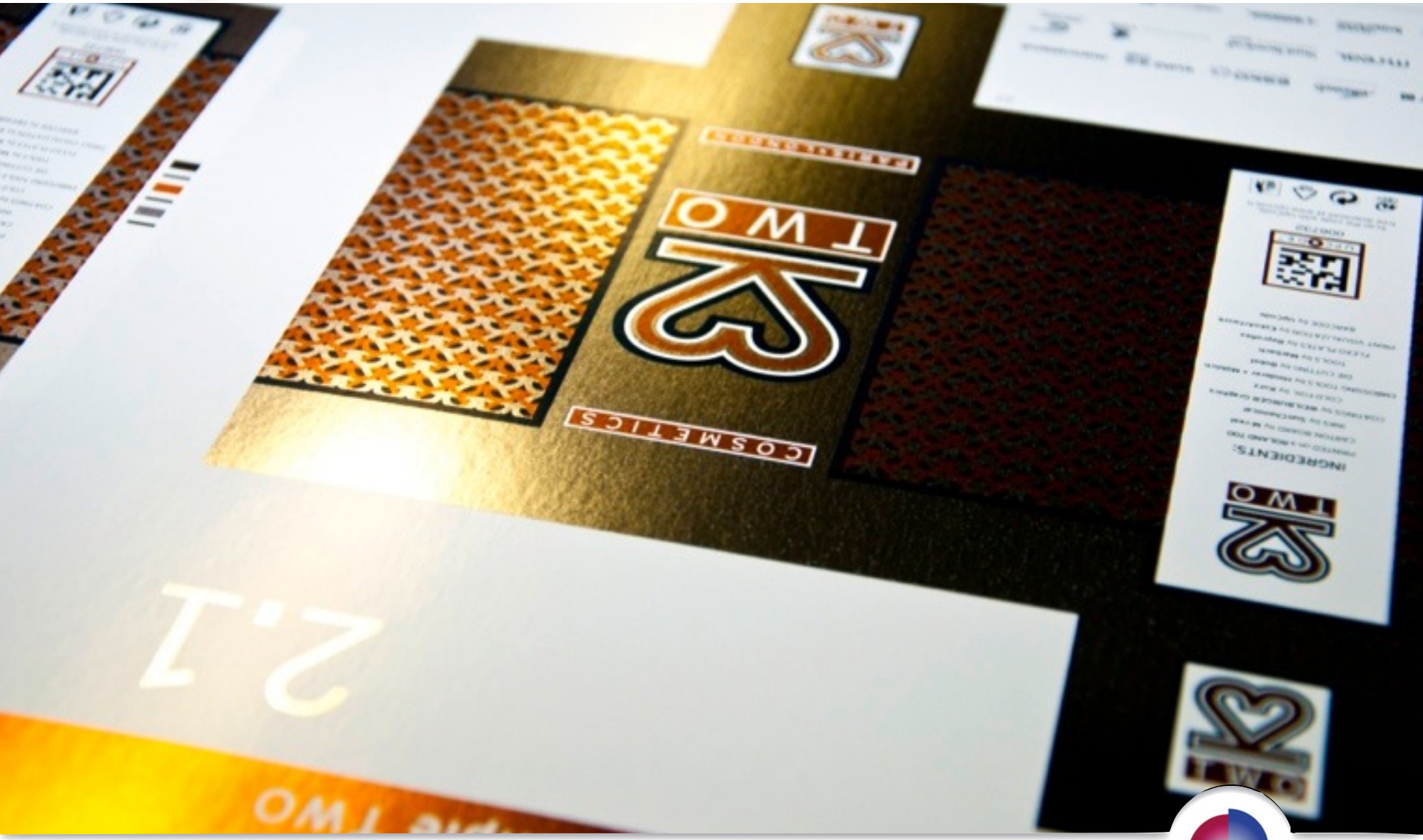
PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

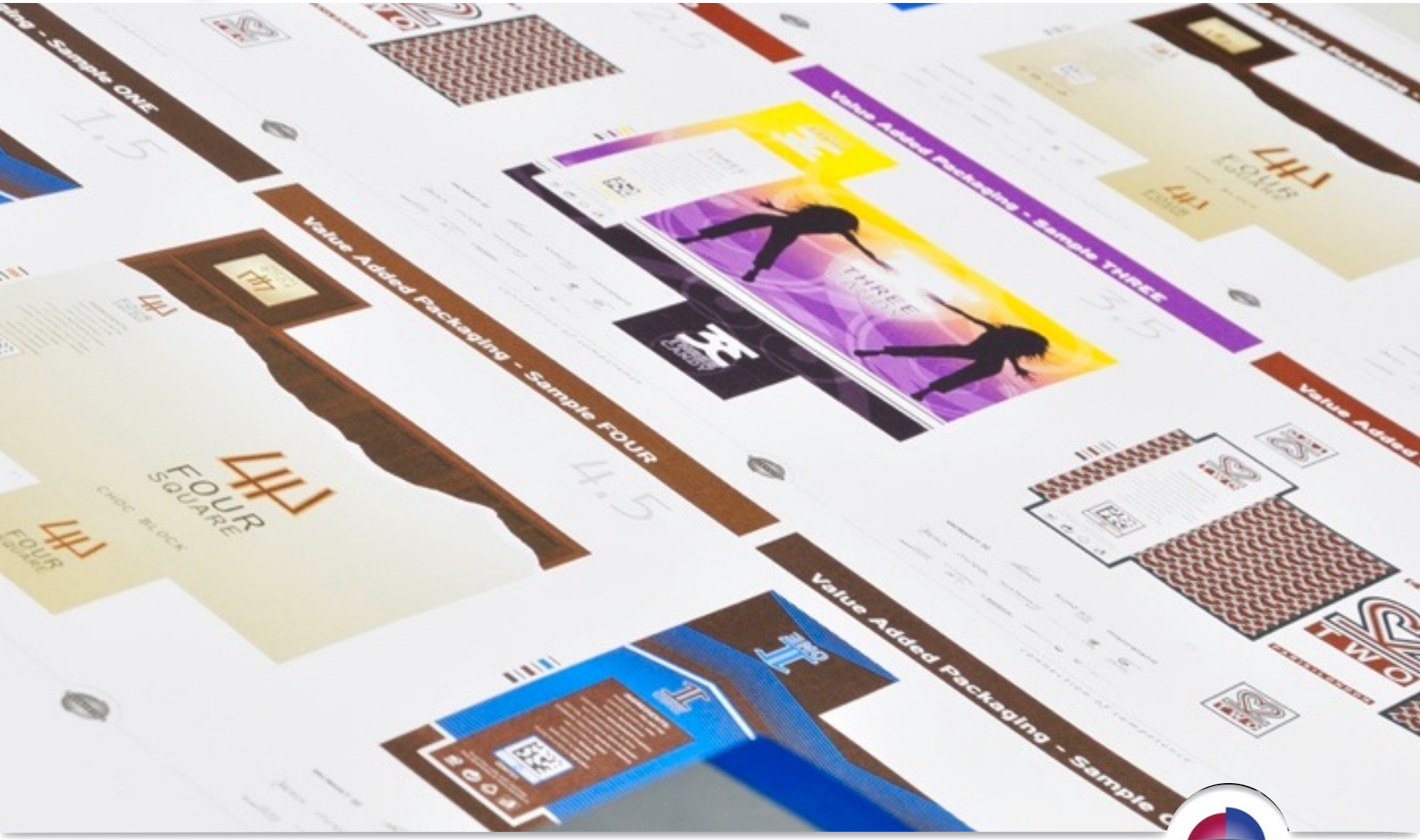
PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

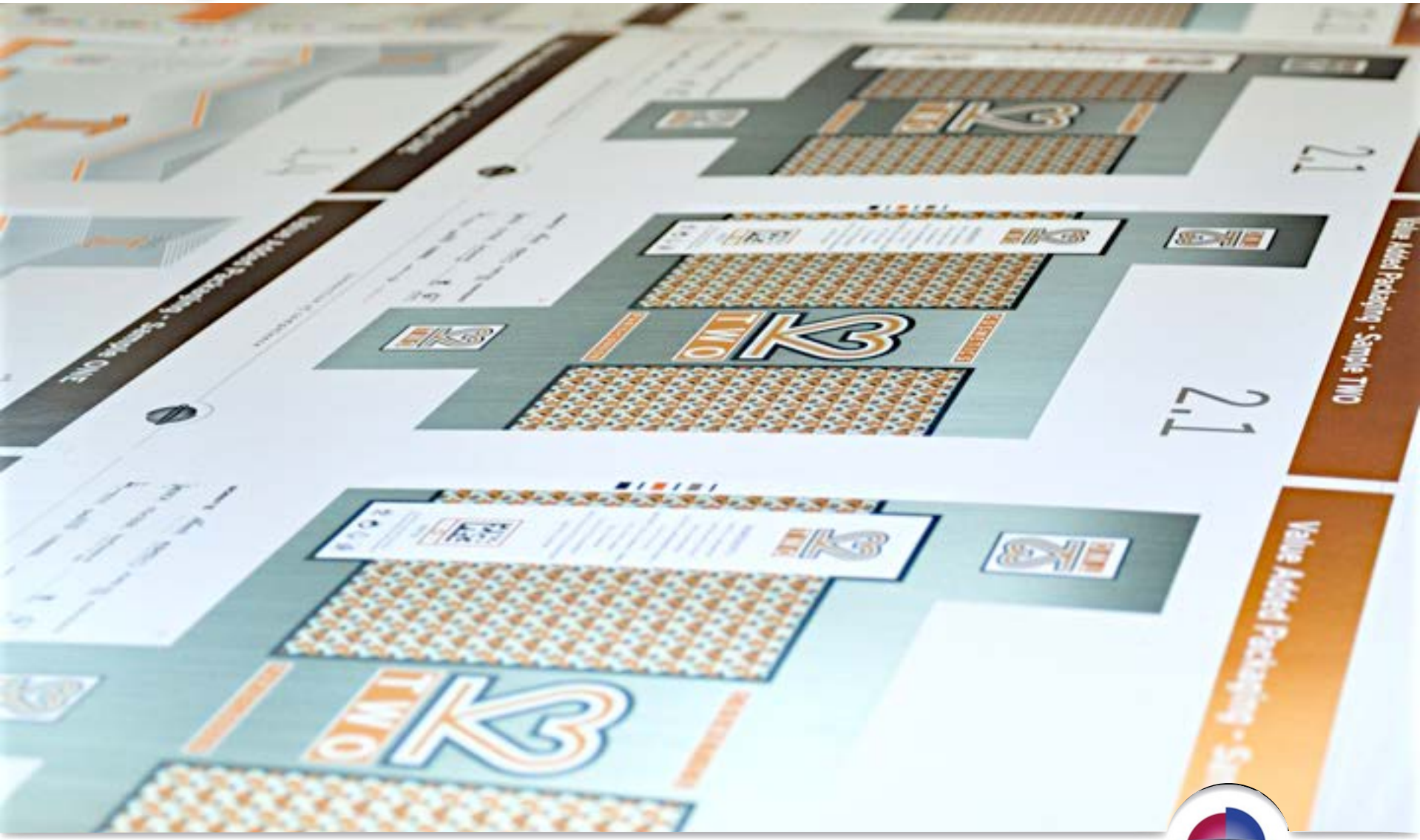
PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

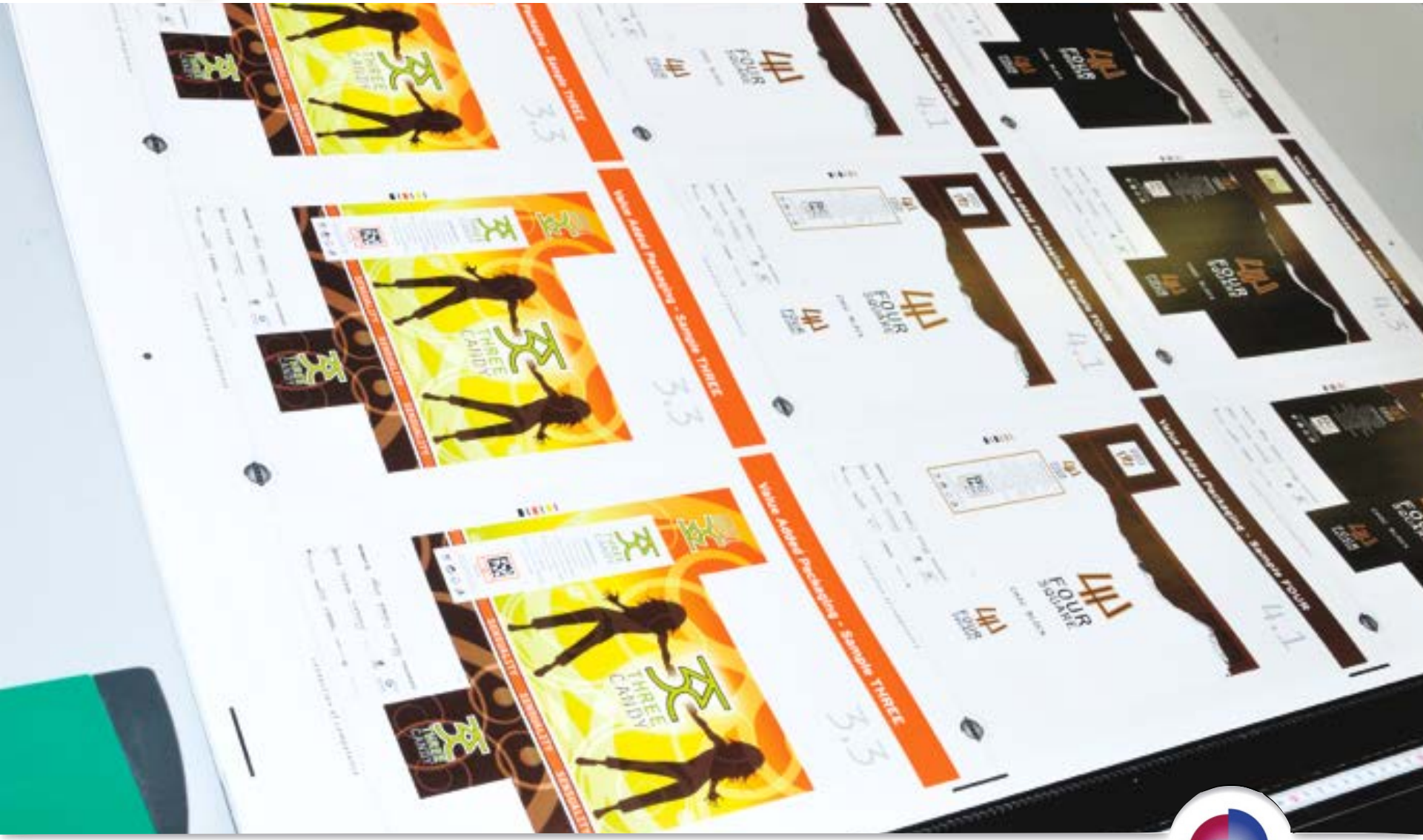
PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

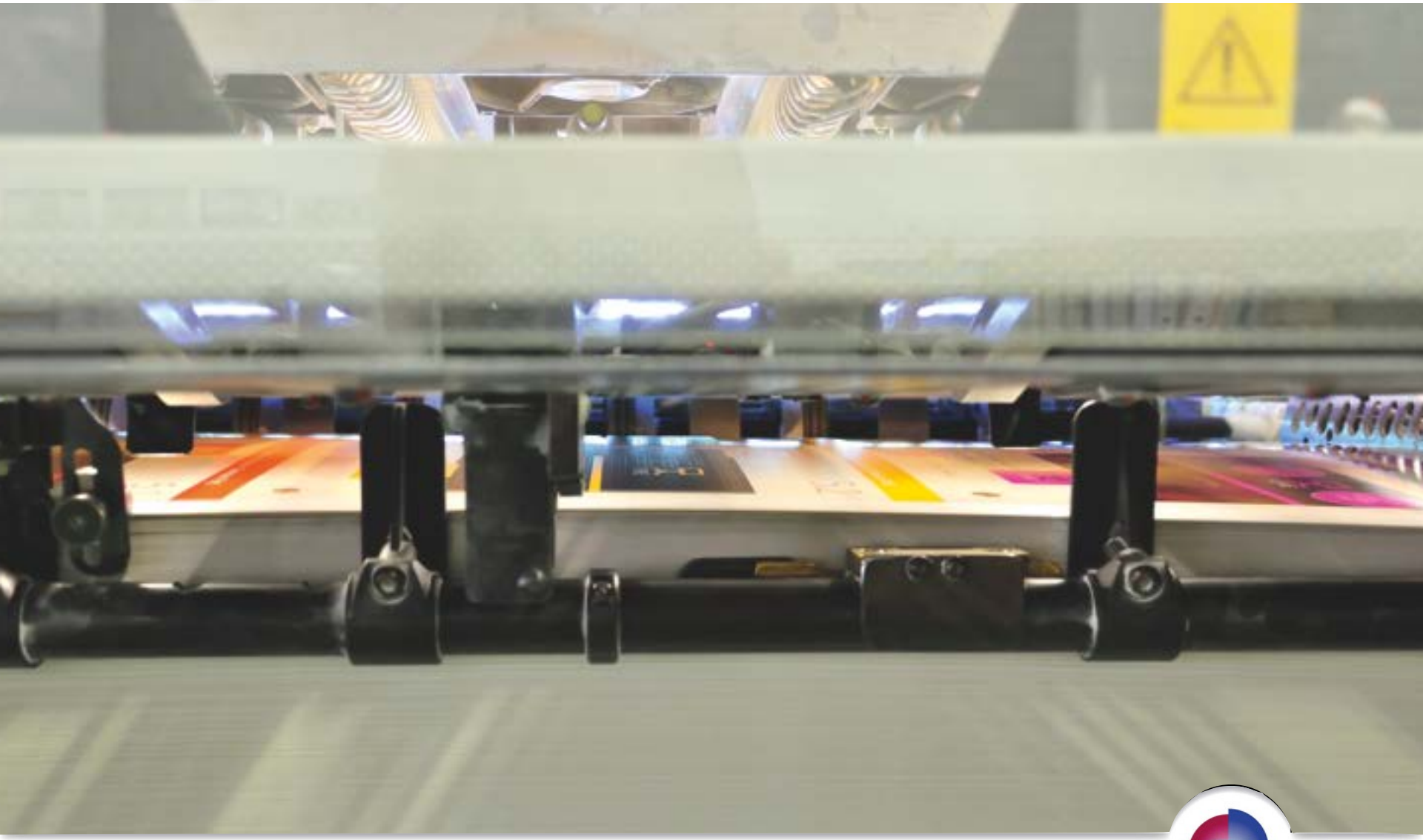
PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

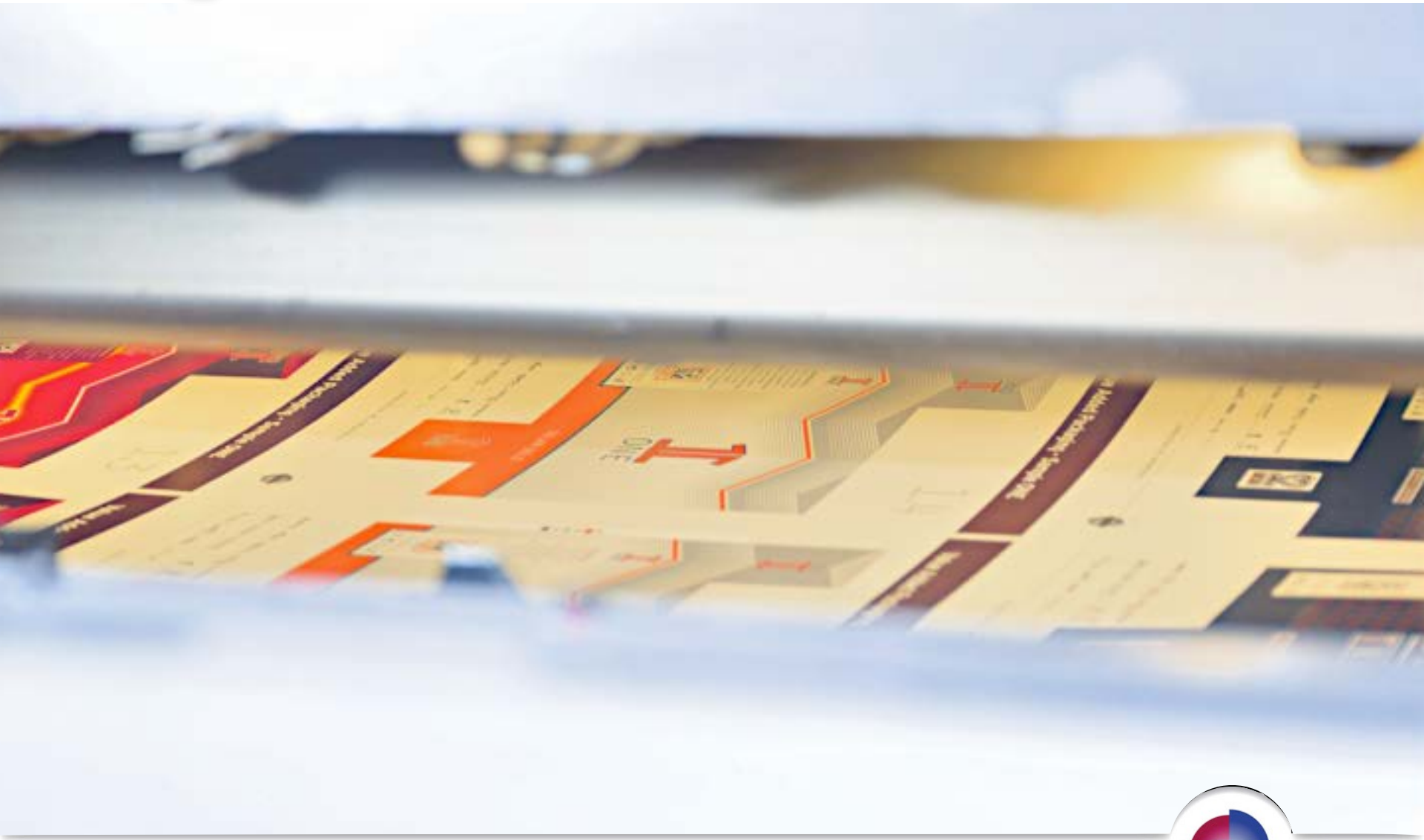
PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Die VAPack Mustermappe

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

RLS – Real Life Samples, Stage 1

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

RLS – Real Life Samples, Stage 1

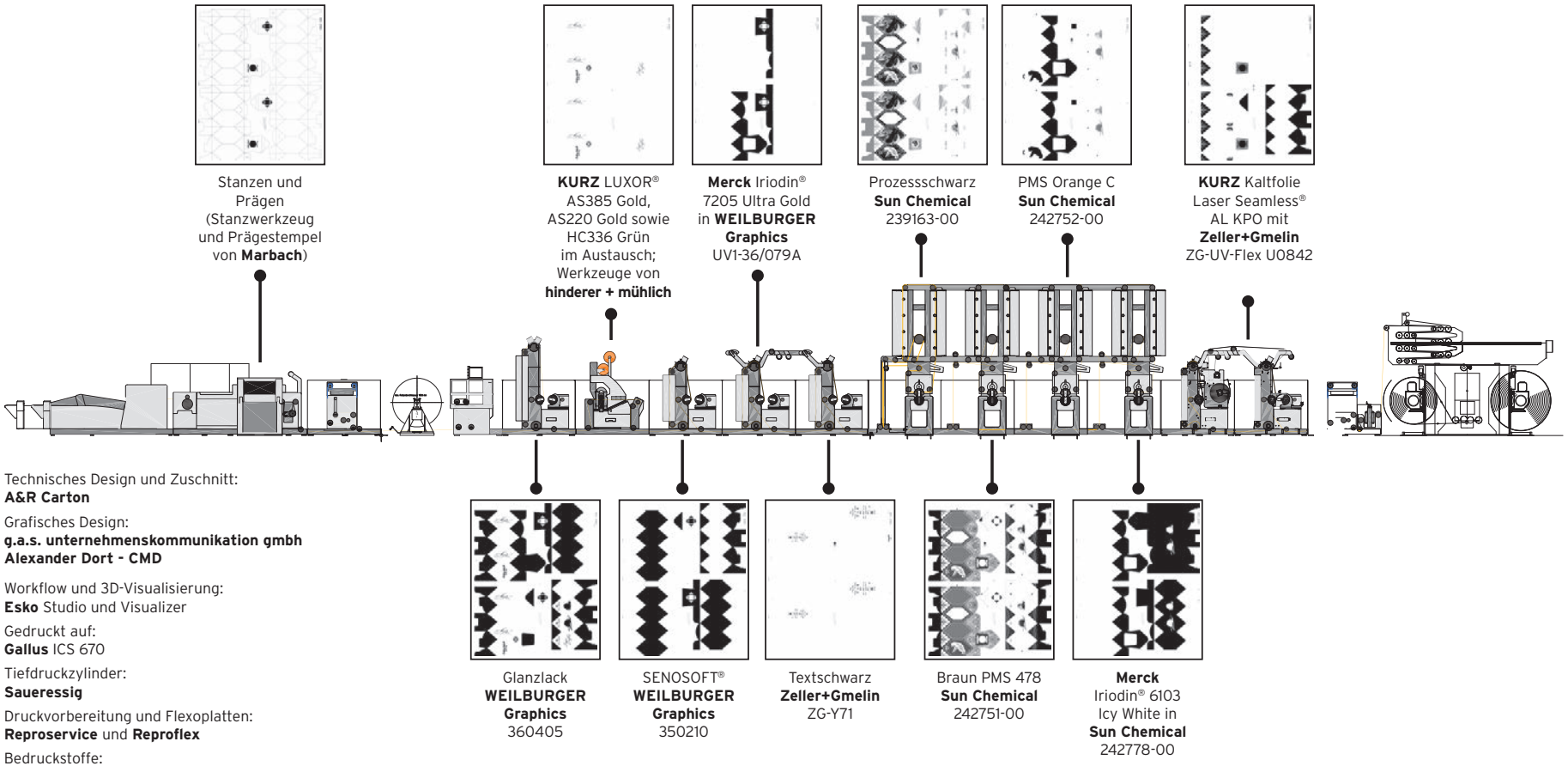
Lebensmittelkonforme Schokoladenverpackungen mit 2 Designs in je 2 Versionen

Inline produziert in einem Durchlauf auf Gallus ICS 670:

- Tief– & Flexodruck, UV & Konventionell
- Verschiedene Lacke & Iriodine
- Heiß– und Kaltfolie
- Stanzen, Rillen, Hochprägung

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1



Technisches Design und Zuschnitt:
A&R Carton

Grafisches Design:
g.a.s. unternehmenskommunikation gmbh
Alexander Dort - CMD

Workflow und 3D-Visualisierung:
Esko Studio und Visualizer

Gedruckt auf:
Gallus ICS 670

Tiefdruckzylinder:
Saueressig

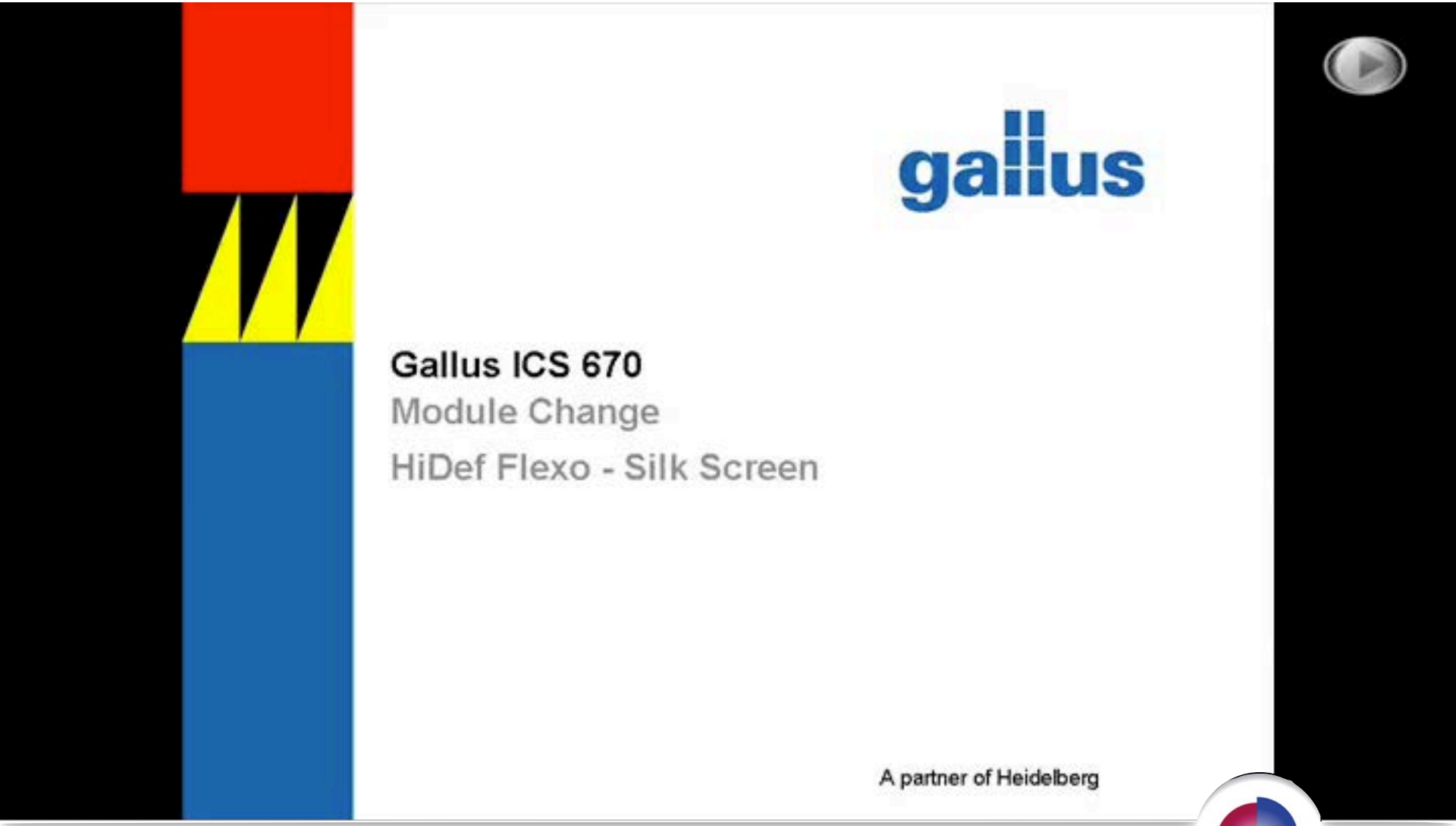
Druckvorbereitung und Flexoplatten:
Reproservice und **Reproflex**

Bedruckstoffe:
Sappi Algro Design 350 g/m²
MetsäBoard Carta Solida 270 g/m²

Gallus ICS 670

RLS – Real Life Samples, Stage 1

RLS – Real Life Samples, Stage 1



PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

RLS – Real Life Samples, Stage 1

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 1

RLS – Real Life Samples, Stage 1

RLS – Real Life Samples, Stage 1

RLS – Real Life Samples, Stage 1

Die A&R Carton GmbH wurden vorrangig wegen dieses Projektes mit dem Druck & Medien Award Verpackungsdrucker des Jahres 2013 ausgezeichnet.

RLS – Real Life Samples, Stage 2

RLS – Real Life Samples, Stage 2

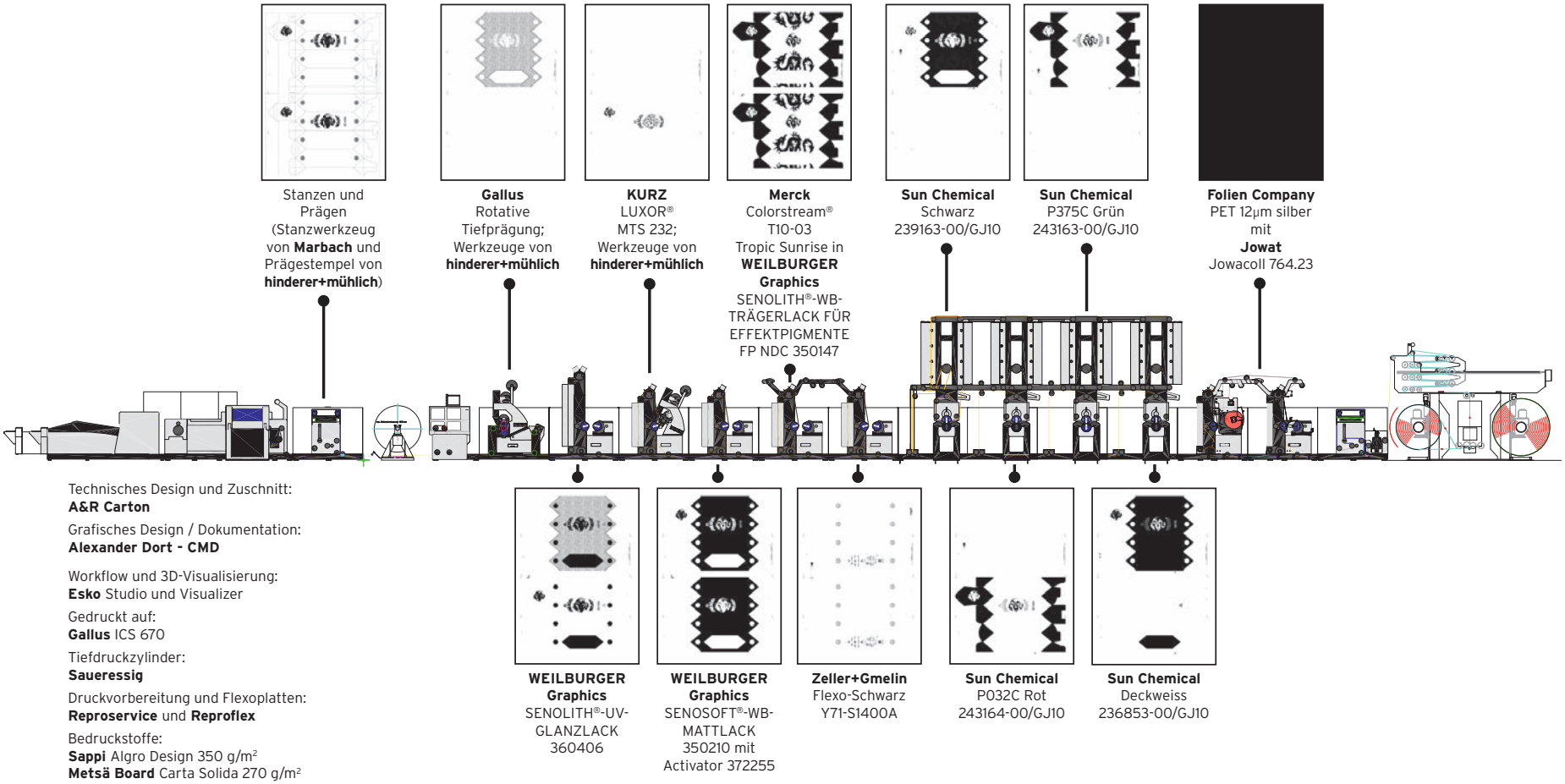
Luxusgetränke Umverpackung in 2 Designs

Inline produziert in einem Durchlauf auf Gallus ICS 670:

- Folienlaminierung
- Tief– & Flexodruck, UV & Konventionell
- Verschiedene Lacke & Iriodine
- Heißfolie
- Rotative Tiefprägung
- Stanzen, Rillen, Hochprägung

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2



Technisches Design und Zuschnitt:
A&R Carton

Grafisches Design / Dokumentation:
Alexander Dort - CMD

Workflow und 3D-Visualisierung:
Esko Studio und Visualizer

Gedruckt auf:
Gallus ICS 670

Tiefdruckzylinder:
Saueressig

Druckvorbereitung und Flexoplatten:
Reproservice und **Reproflex**

Bedruckstoffe:
Sappi Algro Design 350 g/m²
Metsä Board Carta Solida 270 g/m²

Gallus ICS 670

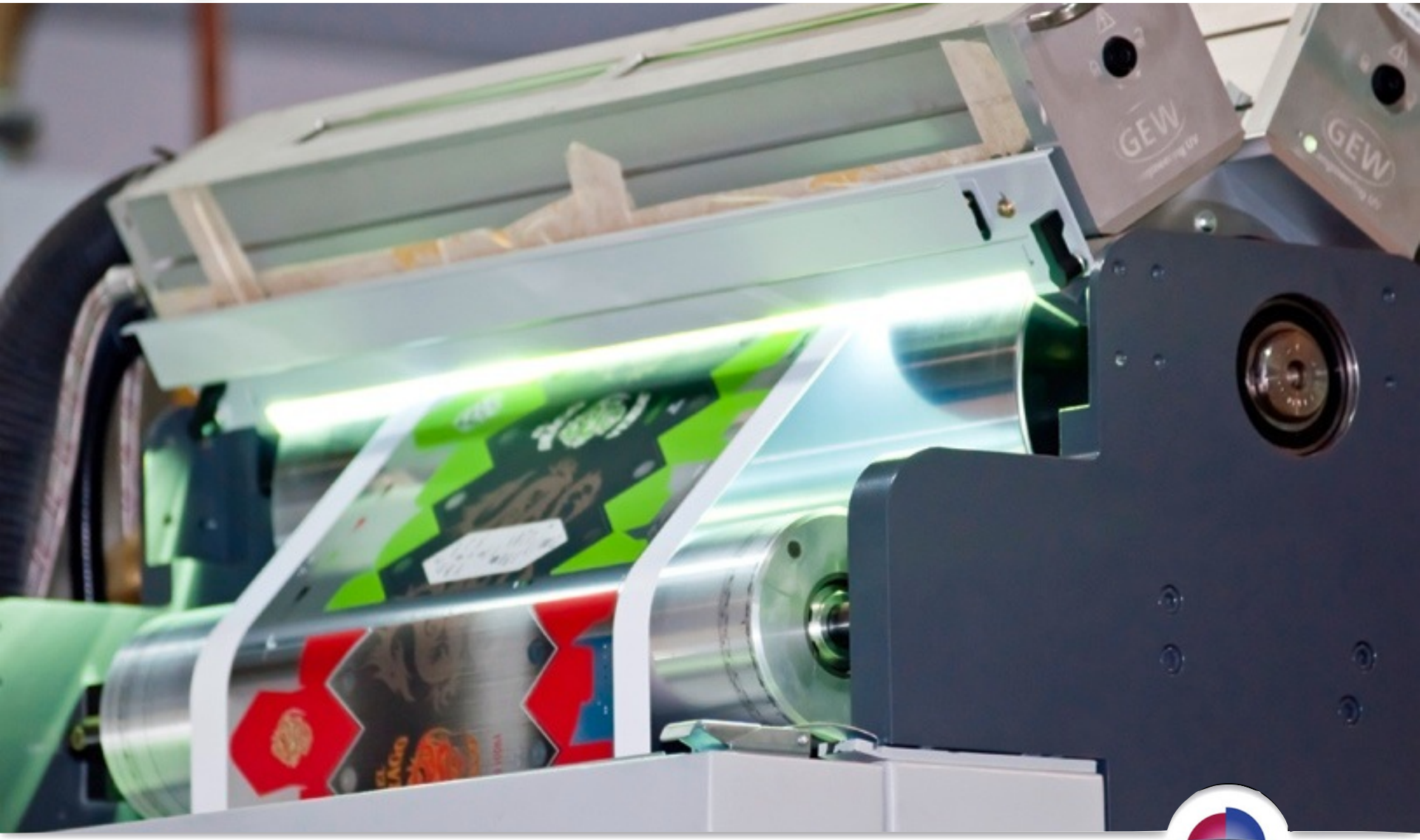
PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

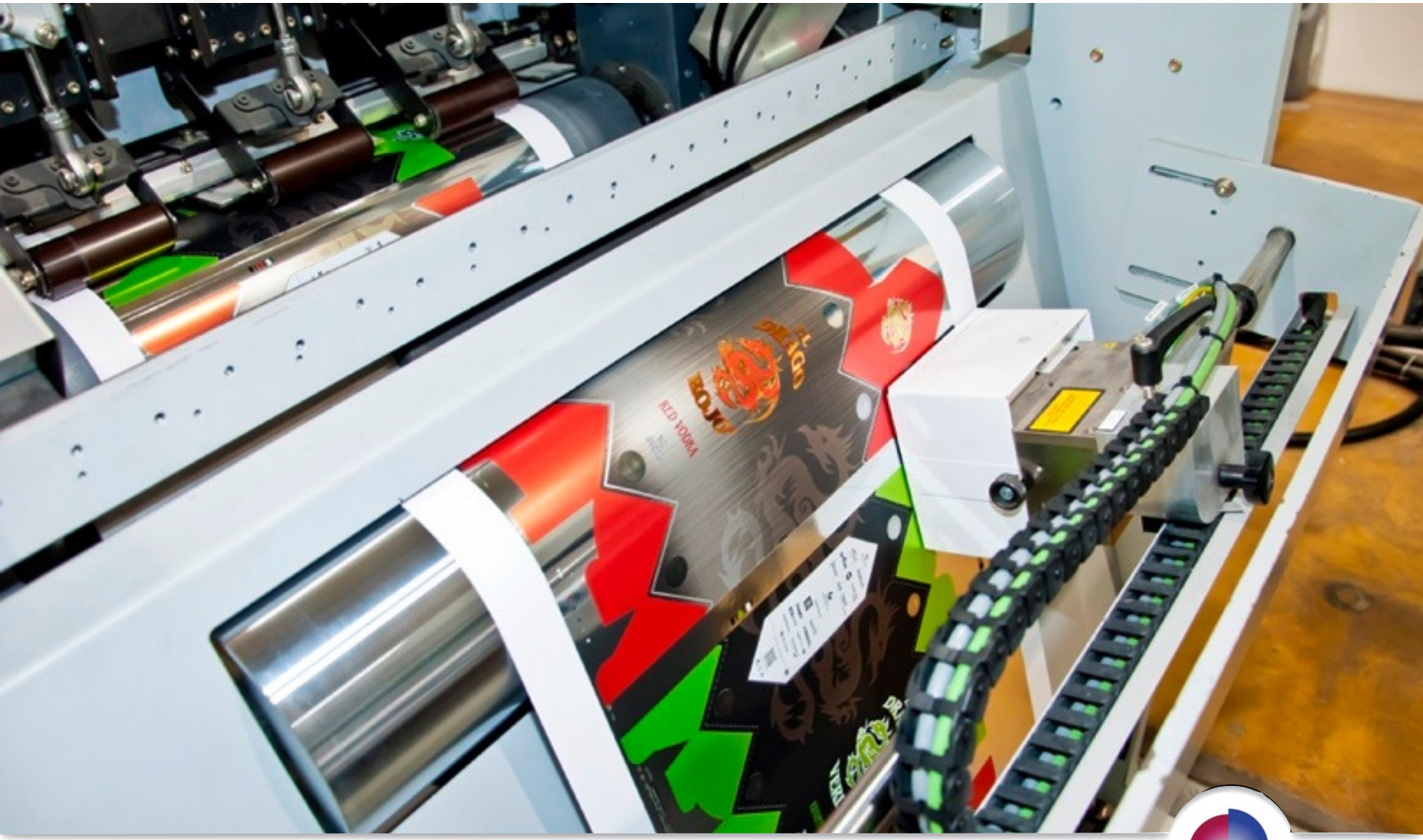
RLS – Real Life Samples, Stage 2



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

RLS – Real Life Samples, Stage 2

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

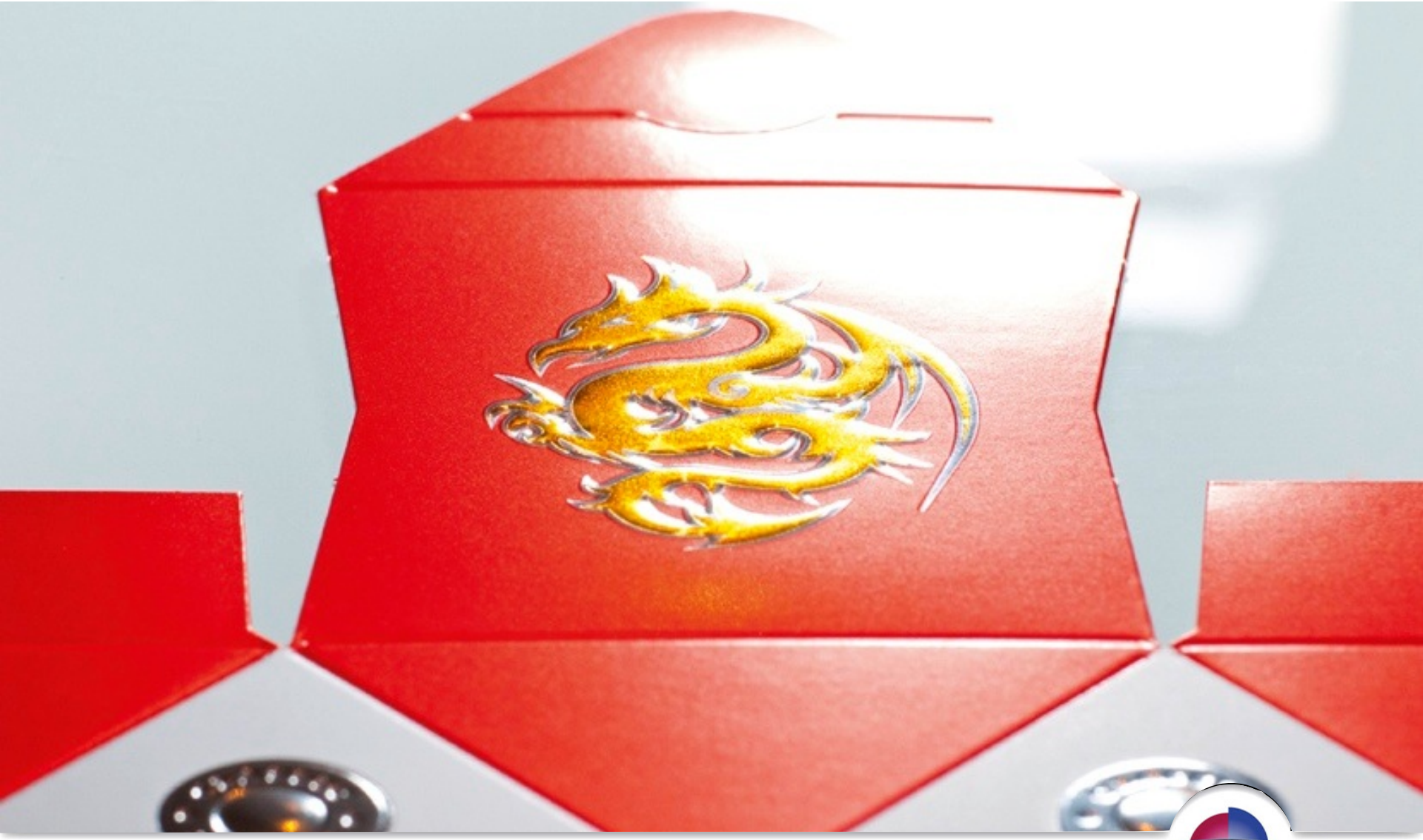
PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2



DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

RLS – Real Life Samples, Stage 2

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

RLS – Real Life Samples, Stage 2

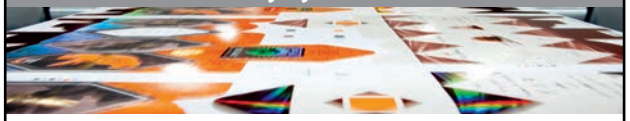
Die beiden Verpackungen wurden Ende 2014 mit der PrintStars Bronzemedaille in der Kategorie Verpackung ausgezeichnet.

PrintCity

RLS – Real Life Samples

Komplexe Tutorials Deutsch / Englisch

Value Added Packaging - Tutorial RLS 1.1, 1.2, 2.1, 2.2



Real Life Sample 1.1

Real Life Sample 1.2

Real Life Sample 2.1

Real Life Sample 2.2

USP:
Effekte:
Eignung:
Effiziente Inline-Produktion mit maximaler Effektvielfalt
Kalt- und Heißfolien, zwei Iriodin®-Lacke, UV-Glanz- und haptische Dispersions-Softlacke, Blindprägungen
Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie | Tabakindustrie

Maschinenanforderungen:
Gallus ICS 670 mit 7 EVA Plattformen, darauf aufgesetzt 5 Flexomodule, 1 Kaltfolienmodul und ein Heißfolienprägemodul, Inline Cutter, Inline Stanz- und Prägestation, Inline Ausbrechstation, Ausleger

Anforderungen an das Design:
klare Motivkanten, die in der Kalt- und Heißfolienveredelung, der Prägung und den Lackeffekten herausgearbeitet werden können, gleicher Farbraum für alle Designs

Besonderheiten:
Alle vier Designvarianten basieren auf der gleichen Maschinenkonfiguration und Farb- / Lackreihenfolge (Kaltfolie / Tiefdruck-Iriodin®Icy White / Tiefdruck-Hexachrome-Orange / Tiefdruck-Braun / Tiefdruck-Schwarz / Flexo-Schwarz / UV-Flexo-Iriodin® Ultra Gold / Flexo-SENOSOFT®-WB-Mattlack / Heißfolienprägung / UV-Flexo-Glanzlack / Stanzen u. Prägen) und werden zusammen auf einem Mischbogen inline produziert.

Beschreibung:
Über dieses neue Projekt der Value Added Packaging Initiative soll aufgezeigt werden, dass über ein Gallus ICS 670 Drucksystem eine effiziente Produktion inline produzierter Faltschachteln auch mit einem sehr hohen Grad an Veredelungen möglich ist. Bei dieser Produktion zweier Süßwarenverpackungen in je zwei verschiedenen Veredelungsvarianten wurden unterschiedlichste Folien- und Lackeffekte, Iriodine und Blindprägungen eingesetzt, um realitätsnahe Lebensmittelverpackungen in nur einem Produktionsgang herzustellen. Eine Kombination aus Tiefdruck und Flexodruck kam hierbei zum Einsatz; auf die Anwendung der ebenfalls möglichen Siebdruckkomponenten wurde aufgrund der Migrationsgefahr verzichtet. Die besondere Form dieser Verpackung, die an geschliffene Diamanten erinnert, aber auch filigran gebogene Seitenflächen aufweist, über welche die verwendeten Effekte am POS durch das besondere Reflexionsverhalten ideal in Szene gesetzt werden, wurde von A&R Carton entwickelt.

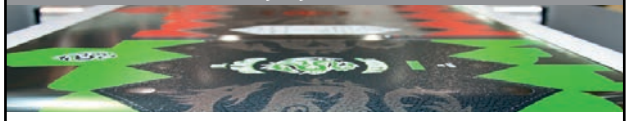
Anmerkungen:
Bei dieser hochkomplexen Produktion über unterschiedliche Druckverfahren, unterschiedlichen Bedruckstoffen und Materialien müssen bereits in der Produktionsplanung viele Parameter beachtet werden. Zum einen muss bei der Formproduktion (Zylinder/Flexoplatten/Stanz- und Prägewerkzeuge) über das unterschiedliche Schrumpfverhalten der Kartonbahn durch die verschiedenen Anpressdrücke und Trocknungstemperaturen ein definierter Skalierungsfaktor berücksichtigt werden, ohne den eine passgenaue Produktion nicht möglich ist. Zum anderen müssen die verwendeten Materialien, Farben, Lacke und Folien aufeinander abgestimmt werden. Nur über ein perfektes Zusammenspiel zwischen Material, Mensch und Maschine sind hier optimale Ergebnisse erzielbar. Eine klare Projektbesprechung im Vorfeld einer solchen Produktion mit allen Beteiligten ist somit unabdingbar und hilft, technische Probleme bereits im Vorfeld zu vermeiden und ggf. auch in das Design und die Produktionsplanung mit einfließen zu lassen.

Da die vorliegende Produktion für den Einsatz im Lebensmittelbereich gedacht ist, müssen zudem alle rechtlichen Vorgaben der einzelnen Institutionen und Vertriebsländer berücksichtigt werden. Durch die sorgsame Verwendung zertifizierter Bedruckstoffe und migrationsarmer Materialien, insbesondere Farben und Lacke, ist auch eine Produktion hochveredelter Primärverpackungen für Lebensmittel möglich.

Funktional erfüllen zertifizierte Frischfaserkartons alle lebensmittelrechtlichen Standards. So natürlich auch der in diesem Projekt eingesetzte gestrichene, hochweiße Zellstoffkarton ALGRO DESIGN von Sappi, sowie der gestrichene Faltschachtelkarton Carta Solida von MetsäBoard (Standards BfR 36, FDA, etc.). Damit bietensie für den Direktkontakt zu Lebensmitteln durch die hohe Geruchs- und Geschmacksneutralität (Robinson Werte <1) eine hervorragende Basis für den Einsatz mit sensiblen Lebensmitteln.

connection of competence

Value Added Packaging - Tutorial RLS 3.1, 3.2



Real Life Sample 3.1

Real Life Sample 3.2

USP:
Effekte:
Eignung:
Effiziente Inlineproduktion mit starken visuellen und haptischen Effekten
Folienkaschierung, Heißfolienprägung, Iriodin®-Lack, UV-Glanz- und Dispersions-Mattlack mit haptischem Effekt, rotative Tiefprägung, Hochprägung
Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie (nur Umverpackungen geschlossener Gebinde) | ~~Tabakindustrie~~

Maschinenanforderungen:
Gallus ICS 670 mit 4 Tiefdruckwerken und 7 EVA Plattformen, darauf aufgesetzt 5 Flexomodule (3 x WB-Flexo und 2 x UV-Flexo), 1 Laminiermodul, 1 Heißfolienprägemodul sowie 1 Rotativprägemodul, Inline Stanz- und Prägestation, Inline Ausbrechstation, Produktauslage

Anforderungen an das Design:
klare Motivkanten, die in der Kalt- und Heißfolienveredelung, der Prägung und den Lackeffekten herausgearbeitet werden können, stark unterschiedliche Strukturen (Leder, Metall) für hohe Kontraste

Besonderheiten:
Beide Designvarianten basieren auf der gleichen Maschinenkonfiguration und Farb- / Lackreihenfolge (WB-Flexo Laminierkleber / Silberfolie / Tiefdruck-Deckweiß / Tiefdruck-Grün / Tiefdruck-Rot / Tiefdruck-Schwarz / UV-Flexo-Schwarz / SENOLITH®-WB-GLANZLACK mit Colorstream® T10-03 Tropic Sunrise SENOSOFT®-WB-MATTLACK / Heißfolienprägung / SENOLITH®-UV-GLANZLACK / rotative Blindprägung / Stanzen u. Prägen) und werden zusammen auf einem Mischbogen inline produziert.

Beschreibung:
Über dieses neue Projekt der Value Added Packaging Initiative soll aufgezeigt werden, dass über ein Gallus ICS 670 Drucksystem eine effiziente Produktion inline produzierter Faltschachteln auch mit einem sehr hohen Grad an Veredelungen möglich ist. Bei dieser Produktion zweier Luxusgetränke-Umverpackungen wurden unterschiedlichste Folien- und Lackeffekte, Pigmente und Prägungen eingesetzt, um realitätsnahe Edelverpackungen in nur einem Produktionsgang herzustellen. Eine Kombination aus Tiefdruck und Flexodruck kam hierbei zum Einsatz. Auf die Anwendung der ebenfalls möglichen Siebdruckkomponenten wurde verzichtet, dafür kam bei diesem Auftrag erstmals eine neu entwickelte Rotativ-Prägestation zum Einsatz. Die besondere Form dieser Verpackung, die an geschliffene Diamanten erinnert, aber auch filigran gebogene Seitenflächen aufweist, über welche die verwendeten Effekte am POS durch das besondere Reflexionsverhalten ideal in Szene gesetzt werden, wurde von A&R Carton entwickelt.

Anmerkungen:
Bei dieser hochkomplexen Produktion über unterschiedliche Druckverfahren, unterschiedliche Bedruckstoffe und Materialien müssen bereits in der Produktionsplanung viele Parameter beachtet werden. Zum einen muss, bedingt durch das unterschiedliche Schrumpfverhalten der Kartonbahn durch die verschiedenen Anpressdrücke und Trocknungstemperaturen, bereits bei der Formproduktion (Zylinder/Flexoplatten/Stanz- und Prägewerkzeuge) ein definierter Skalierungsfaktor berücksichtigt werden, ohne den eine passgenaue Produktion nicht möglich ist, zum anderen müssen die verwendeten Materialien, Farben, Lacke und Folien aufeinander abgestimmt werden. Nur über ein perfektes Zusammenspiel zwischen Material, Mensch und Maschine sind hier optimale Ergebnisse erzielbar. Eine klare Projektbesprechung im Vorfeld einer solchen Produktion mit allen Beteiligten ist somit unabdingbar und hilft, technische Probleme bereits im Vorfeld zu vermeiden und ggf. auch in das Design und die Produktionsplanung mit einfließen zu lassen.

Obwohl bei diesem Druckjob mit einer vollflächigen Folienkaschierung gearbeitet wird, ist die Wahl des geeigneten Bedruckstoffes entscheidend für die Qualität des finalen Endergebnisses. Der in diesem Projekt eingesetzte gestrichene, hochweiße Zellstoffkarton ALGRO DESIGN von Sappi, sowie der gestrichene Faltschachtelkarton Carta Solida von Metsä Board sind auch für solche Aufträge hinsichtlich ihrer gleichmäßig hoch vergüteten Oberfläche, der unproblematischen Verformbarkeit und der hohen Maßhaltigkeit beim Verarbeitungsprozess ideal geeignet.

connection of competence

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

RLS – Real Life Samples

Gallus ICS 670 | Technische Daten

Maschinensystem	Gallus ICS 670	
Maschinenleistung mechanisch (optional) max.	220 (350) m/min	720 (1,140) ft/min
Bahnbreite max.	690 mm	27“
Druck- und Bearbeitungsbreite max.	670 mm	26“
Rollendurchmesser (optional) max.	1,800 (2,100) mm	70“ (82“)
Drucken		
Formatlänge max.	820 mm	32“
Formatlänge min.	330 mm	13“
Formatlänge Sieb- und Heissfolienprägedruck min.	405 mm	16“
Formatlänge Reliefschnittgravur min.	457 mm	18“
Formatlänge Reliefschnittgravur max.	915 mm	36“
Formatlängenabstufung		Stufenlos
Trocknen		
UV	Einfach- od. Doppelstrahler	
Heisslufttrocknung, Trocknerlänge	1,400 (2,000) mm	4.5‘ (6.5‘)

Bearbeiten flach (nur Karton)	Gallus FCL 670	
Formatlänge max.	820 mm	32“
Formatlänge min.	405 mm	16“
Formatlängenabstufung		Stufenlos
Zuschnittgrösse max. (B x L)	670 x 820 mm	26“ x 32“
Zuschnittgrösse min. (B x L)	70 x 70 mm	2.8“ x 2.8“
Anzahl Nutzen quer max.		6
Kleinster Abfall (quer x längs)	6 x 8 mm	¼“ x ⅓“
Stanzkraft max.		200 to
Maschinenleistung max. (je nachdem, was zuerst erreicht wird)	350 Takte/min oder 220 m/min	350 Takte/min oder 720 ft/min
Registergenauigkeiten (in Bahnlaufrichtung)		
Druck zu Druck (97%)	± 0.075 mm	± 0.003“
Druck zu Siebdruck/ Heißfolie (95%)	± 0.1 mm	± 0.004“
Rückseitendruck zu Vorderseitendruck (97%)	± 0.1 mm	± 0.004“
Druck zu Flachstanze (95%)	± 0.2 mm	± 0.008“
Bedruckstoffe		
Karton	Von ca. 180 bis 600 g/m², bei max. 750 µm Dicke	Von ca. 37 bis 123 lbs per msf, bei max. 30 pt Dicke
Kunststoffe für Clear-Box-Applikation, z.B. PET und OPP (Abklärung erforderlich)	Von ca. 200 bis 500 µm Dicke	Von ca. 8 bis 20 pt Dicke
Papier (optional)	Ab ca. 60 g/m²	Ab ca. 12 lbs per msf

Änderungen vorbehalten

RLS – Real Life Samples

Gallus ICS 670 | Pro

- hohe Verarbeitungsqualität und -flexibilität
- einfach konfigurier- und erweiterbar durch EVA-Plattformen (Easy Value Added)
- Gesamtergebnis inkl. WEV direkt bewert- und korrigierbar, somit höhere Prozesssicherheit und weniger Makulatur
- kurze Gesamtprozess-Zeiten, somit hohe Wirtschaftlichkeit (≈ 30 Sekunden vom Materialeinlauf bis zum fertigen Verpackungszuschnitt).
- Kombinationen verschiedenster Druck- und Weiterverarbeitungstechnologien wirtschaftlich möglich, die sonst meist aufgrund ihrer Komplexität oder Kosten nie realisiert werden würden
- hoher Ausstoß (z.B. fertig produzierte Verpackungszuschnitte im offenen Format 300 x 250 mm = 2.250 Verpackungen/Minute oder 135.000 Verpackungen/Stunde oder 1.080.000 Verpackungen/Schicht (8h))

RLS – Real Life Samples

Gallus ICS 670 | Cons

- Produktionsgeschwindigkeit richtet sich immer nach dem langsamsten Einzelprozess
- Druckvorbereitung nur mit Hilfe spezialisierter Reprobetriebe machbar (Skalierungsfaktoren der Druckformen sind jobbedingt verschieden)
- Ausfall einer Station/Plattform hat meist den Ausfall des Gesamtsystems zur Folge, sofern keine Ersatzplattform zur Verfügung steht
- Hoher Rüstaufwand, somit nicht unbedingt für Klein- und Kleinstauflagen geeignet
- Hoher Platzbedarf (je nach Maschinenkonfiguration sind Maschinenlängen über 100 m erreichbar)

RLS – Real Life Samples

VAPack

Value Added Packaging

ARCARTON
a member of the AR Packaging Group

eltosch
ir/uv technology
Member of Hönle Group

ESKO

gallus

GIETZ
since 1892

MetsäBoard

KURZ

MERCK

océ

sappi
The art of adding value

GREBE GROUP
WEILBURGER Graphics GmbH

Production partners:

FOLIEN COMPANY Service GmbH

h+m

MARBACH

SAUERESSIG®

SunChemical
a member of the DIC group

reproservice

rudolfreproflex

Zeller+Gmelin
Mineralöle · Druckfarben · Chemie

Veredelung digital gedruckter Verpackungen

PrintCity

Veredelung digital gedruckter Verpackungen

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Veredelung digital gedruckter Verpackungen

DESIGNER WORKSHOP HAMBURG

PrintCity

Veredelung digital gedruckter Verpackungen

- **Digital gedruckt:**
  Océ InfiniStream
- **Individualisiert:**
  Seriennummer in Rot
- **Bedruckstoff:**
  Standard GD2 ohne Primer
- **Lack:**
  WEILBURGER Graphics GmbH
- **Heißfolie & Blindprägung:**
  Kurz & Bobst
- **Werkzeuge:**
  Hinderer & Mühlich
- **Rillen und Stanzen:**
  Bobst

Veredelung digital gedruckter Verpackungen

Digitaldruck in der Verpackungsindustrie – Pro:

- neue Märkte (Personalisierung, Individualisierung, Klein- und Kleinstserien, Micro Zoning, ...)
- neue Klientel
- kurze Produktionszeiten
- vereinfachter Produktionsprozess
- SKU Proliferation (SKU = Stock Keeping Unit)

Veredelung digital gedruckter Verpackungen

Digitaldruck in der Verpackungsindustrie – Kontra:

- Nadelöhr Vorstufe -> zuverlässige Workflowlösungen
- Rüstbogenzuschuss für Offlineprozesse erhöht Auflage
- kein Zuschuss bei personalisierten/individualisierten Verpackungen möglich
- teils neue, unerprobte Materialien
- Bedruckstoffe oftmals nur nach Vorbehandlung einsetzbar (s. z.B. Indigo)
- Endprodukte oftmals nicht für Lebensmittel geeignet

Besonderheiten Lebensmittelverpackung

Besonderheiten Lebensmittelverpackungen

- Druckerei muss zertifiziert sein
- alle primären und sekundären Materialien, Bedruck- und Hilfsstoffe müssen zertifiziert sein
- Zertifizierung der Verpackung (Fabes, Fraunhofer, Isega, etc.) empfohlen/notwendig
- unterschiedliche Materialien und Barrieren für trockene, feuchte, fettende Lebensmittel; für direkten und indirekten Kontakt notwendig

Besonderheiten Lebensmittelverpackungen

- Neben der Migration muss auch die Kreuzkontamination (Produktion, Transport, PoS, etc.) beachtet werden
- unterschiedliche regionale Gesetzgebungen (z.B. EU-Lebensmittelverordnung vs. Schweizer Bedarfsgegenständeverordnung)
- teils mehrfache Vorgaben für die gleiche Verpackung (Lebensmittelverordnung, Mineralölverordnung, Lebensmittel-Kennzeichnungsverordnung, Tabakverordnung, etc.)
- …somit oftmals unklare Rechtslage!

Offene Diskussion

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!

PrintCity
PACKAGING
INSPIRATION
FORUM
3
HAMBURG [24. - 25. März 2015]
connection of competence

PrintCity

Packaging Inspiration Forum 3

Spannender Mix aus

- Keynote Präsentationen
- Interaktive Breakout Sessions
- Networking & Gespräche

Packaging Inspiration Forum 3
24. bis 25. März 2015
Grand Elysée Hotel, Hamburg

jetzt registrieren unter

www.printcity.de/pif3.php

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!