

Klare Motivkanten

Projekt zeigt Möglichkeiten von Faltschachteln auf

Die PrintCity Allianz konnte zuletzt über 90 Fachleute aus der Verpackungsindustrie zum Packaging Inspiration Forum in Düsseldorf begrüßen. Unter anderem stellten dort Mitglieder und Partner der Allianz im Rahmen ihrer „Value Added Packaging Initiative“ ihr neues Projekt „Real Life Sample“ vor.

„Wir wollen realitätsnah zeigen, wie hochwertige Veredelung, kreative Formgebung, Design und Abpacktechnik im Verpackungsbereich ineinandergreifen und einen maßgeblichen Beitrag zur Markenbildung, Positionierung und Wertschöpfung leisten“, führte Lars Scheidweiler, Product Group Manager Rigid Packaging bei der Sappi Alfeld GmbH, aus.

„Real Life Sample“ steht für ein äußerst flexibles Produktionssystem, bei dem hochveredelte Faltschachteln inline hergestellt werden können. Im Fokus des Projektes standen diesmal Verpackungen für die Marktsegmente Süßwaren, Kosmetik und Luxusgetränke.

Im ersten Schritt sollten Beispiele für Süßwaren produziert werden, die strenge EU-Normen der Lebensmittelsicherheit erfüllen müssen und gleichzeitig eine effiziente, inline produzierte Faltschachtel auch mit einem sehr hohen Grad an Veredelung ermöglichen. Geplante Veredelungen waren Kalt- und Heißfolien, zwei Iridin-Lacke, UV-Glanz- und haptische Dispersions-Softlacke und Blindprägungen. Eine Besonderheit der Produktion war dabei, dass gleichzeitig vier Designvarianten mit unterschiedlichen Effekten zusammen auf



einem Mischbogen inline produziert werden sollten. Das brachte besondere Anforderungen für alle Designs mit sich: Klare Motivkanten, die in der Kalt- und Heißfolien-

veredelung, der Prägung und den Lackeffekten herausgearbeitet werden konnten und einen gleichen Farbraum. Gedruckt werden sollte in einer Kombination aus Tief- und Flexodruck. Auf die Anwendung der ebenfalls möglichen Siebdruckkomponenten wurde aufgrund der Migrationsgefahr verzichtet.

Wie ein geschliffener Diamant

Die besondere Form der neu entwickelten Verpackung von A&R Carton, einem führenden Faltschachtelhersteller, erinnert an geschliffene Diamanten und weist filigran gebogene Seitenflächen auf. Dadurch hat sie ein besonderes Reflexionsverhalten und kann die verwendeten Effekte am PoS ideal in Szene setzen. Bei dieser hochkomplexen Produktion über unterschiedliche Druckverfahren, unterschiedliche Bedruckstoffe und Materialien waren bereits in der Produktionsplanung viele Parameter zu beachten. Zum einen musste bei der Formproduktion 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.



Alle Designvarianten basieren auf der gleichen Maschinenkonfiguration und Farb- und Lackreihenfolge.

Zum anderen war das aufeinander Abstimmen der verwendeten Materialien, Farben, Lacke und Folien enorm wichtig, denn nur über ein perfektes Zusammenspiel zwischen Material, Mensch und Maschine konnten hier optimale Ergebnisse erzielt werden. Eine klare Projektbesprechung mit allen Beteiligten war somit unabdingbar und half, technische Probleme bereits im Vorfeld zu vermeiden und gegebenenfalls auch in das Design und die Produktionsplanung mit einfließen zu lassen. Da die vorliegende Produktion für den Einsatz im Lebensmittelbereich gedacht war, mussten zudem alle rechtlichen Vorgaben der einzelnen Institutionen und Vertriebsländer berücksichtigt werden.

Der geeignete Farbraum, der eine Sonderfarbreproduktion für alle vier Verpackungen ermöglichte, wurde basierend auf der Marktausrichtung „Schokoladen-Umverpackung“ mit einem Hexachrome-Orange, einem satten Pantone Brauntönen sowie Schwarz gefunden.

Alle drei Farben wurden im Tiefdruck auf ein ebenfalls im Tiefdruck vorgelegtes Iridin appliziert. Da auf unterschiedlichen Bedruckstoffen (Sappi Algro Design 350 g/m² und MetsäBoard Carta Solida 270 g/m²) produziert wurde, kam noch ein zweites Schwarz für Logo- und Textwechsel zum Einsatz, als Flexoapplikation angelegt. Alle vier Designs auf Basis dieses Farbraumes wurden im Illustrator erstellt, die verwendeten Abbildungen der beiden Schokoladentüffel im Photoshop in Sonderfarben umgewandelt und als DCS-Files exportiert. Anschließend alle Sonderfarbformen für Lacke, Folien und Prägungen erzeugt und dabei auf

ausreichend Über- und Unterfüllungen geachtet. Hierzu musste bereits jetzt die finale Applikationsreihenfolge beachtet werden, damit Lackausparungen und überdruckende Elemente entsprechend definiert werden konnten. Eine 3-D-Visualisierung von Esko ermöglichte es, alle beteiligten Unternehmen frühzeitig in den Design- und Planungsprozess zu integrieren: Markenartikler, Designer und Faltschachtelhersteller konnten sich so direkt abstimmen und die gewünschten Effekte noch vor der eigentlichen Produktion bewerten.

Das ‚Who’s Who‘ der Verpackung

Nach der Produktion der finalen Druckdaten und der anschließenden finalen Qualitätskontrolle wurden die Daten an die einzelnen Produktionspartner zur Herstellung der Platten, Zylinder und Werkzeuge weitergereicht.

Info

Im Blickpunkt
Besonders am PoS ist die Attraktivität einer Marke von zentraler Bedeutung. In wenigen Augenblicken werden die meisten Auswahlentscheidungen getroffen. Die Fähigkeit einer Marke, durch ihre Verpackung als attraktiver Blickfang im Verkaufsregal zu wirken, ist deshalb immens wichtig und wird zum Erfolgsfaktor. Die Verpackung vermittelt dabei faktische sowie emotionale Eigenschaften, initiiert explizite und implizite Assoziationen und kann die Kaufbereitschaft maßgeblich beeinflussen.

Die Produktion erfolgte zunächst auf einer ICS 670 der Gallus Stanz- und Druckmaschinen GmbH, in einer späteren Phase auch mit der Infini-Stream-Technologie von Océ, mit sieben EVA Plattformen, darauf aufgesetzt fünf Flexomodule, ein Kaltfolienmodul und ein Heißfolienprägemodul, Inline-Cutter, Inline-Stanz- und -Prägestation, Inline-Ausbrechstation und Ausleger.

„Wir freuen uns sehr, dass wir mit diesem Who’s who der Verpackungsindustrie ein derart umfassendes Projekt realisieren konnten“, so Rainer Kuhn, Geschäftsführer der PrintCity Allianz, „Effektive Antworten auf die aktuellen und künftigen Herausforderungen des Marktes erfordern eine kreative Kooperation über die gesamte Prozesskette der Branche hinweg“. Das scheint mit diesem Projekt mehr als gelungen zu sein.

Monika Neubacher ■



Fotos: Print-City

Über ein Gallus-ICS-670-Drucksystem ist eine effiziente Produktion inline produzierter Faltschachteln mit einem sehr hohen Grad an Veredelung möglich.