



Guy Gecht on adding value

EFI boss takes to the sofa to share ethos of customer partnerships
People page 3



Komori racks up four sales

Japanese firm hits the ground running on day one with press sales
drupa Hotspots 6



Country focus: print in Japan

Free paper circulation stems the slowdown in the Japanese market
Business page 14

Contact drupareportdaily: phone: +49(0)211/9 47 52 92 fax: +49(0)211/9 47 17 92 mail: info@drupareportdaily.com web: www.drupa.de/drupareportdaily

In the Spotlight

Print's Co2 credentials
 by Andrea Bötzel

It wasn't long ago when printers thought a "carbon footprint" was a footprint smeared with carbon on marble tile. Today the concept has gripped the world, and now there are countless ways to determine the extent of someone's CO2 emissions. Clearly a low footprint is good, while high is bad. Print shops can print neutrally in Germany with certificates by investing money elsewhere for the CO2 quantity generated. One thing ought to be interesting for the printer in this regard: A recent study by manroland shows that a brochure published on the internet actually creates more CO2 than one on paper.

Es ist noch gar nicht lange her, da hätte jeder Drucker geglaubt, ein Carbon Footprint sei ein kohleverschmierter Fußabdruck auf weißen Fliesen. Mittlerweile gibt es unzählige Methoden, die Menge an CO2 zu bestimmen, die in der Produktion freigesetzt wird, um ein Produkt herzustellen. Mit Zertifikaten können Druckereien klimaneutral drucken, indem sie für die verursachten CO2-Mengen an anderer Stelle Geld investieren. Interessant: Laut Studie von manroland verursacht eine im Internet veröffentlichte Broschüre einen höheren Wert als eine auf Papier gedruckte.

Central picks up Diamond
 Central hat jetzt eine Diamond



UK commercial printer Central Colour signs for the Mitsubishi B1 press at the show
 „Wir möchten der Konkurrenz immer voraus sein und investieren alle paar Jahre. Mit dieser Maschine schaffen wir es“, sagt Baxter.

Central Colour has become the first European firm to invest in Mitsubishi's new B1 sheetfed press, after coming to drupa to sign for its Diamond V3000 yesterday. Andy Baxter, Central Colour joint managing director, said the machine represents "a giant leap for the company".

He added: "We've been at full capacity for four or five months now and the Mitsubishi was leagues ahead of the competition."

The Nottingham-based commercial printer will use the new machine to produce brochures and direct mail for clients that include Jaguar, Bentley and Land

Rover. The company carries out runs of 500 up to quarter of a million and turns in around 30m impressions a year. The new V3000 will be installed in October. "We always try and keep on top of things by investing every few years, this machine will help us do that," Baxter added.

Central Colour investierte gestern als erstes europäisches Unternehmen in die neue Mitsubishi Diamond V3000 Bogendruckmaschine. Andy Baxter, Geschäftsführer von Central Colour, sagte, die Maschine stelle „einen Quantensprung für das Unternehmen“ dar. „Wir laufen seit vier oder fünf Monaten bei voller Auslastung und Mitsubishi ist der Konkurrenz um Längen voraus.“ Die Drucker aus Nottingham stellt eine breite Palette kommerzieller Druckerzeugnisse her und nutzt die Maschine zur Produktion von Broschüren und Direktmailings für Kunden wie Jaguar, Bentley und Land Rover. Das Unternehmen ist für Auflagen von 500 bis zu einer Viertelmillion zuständig und bringt einen Jahresumsatz von 30 Millionen ein. Die neue V3000 wird im Oktober in Betrieb genommen.

Paper's eco-accountability

Umweltverantwortung
 UPM has put sustainable paper procurement at the heart of its strategy and considers the product's entire life cycle, from the forest floor to the printed page. The Finnish manufacturer sees certification as a way to promote good practices for managing supply throughout the industry. **UPM hat sich die umweltfreundliche Papierbeschaffung auf die Fahnen geschrieben.** Das Unternehmen berücksichtigt die gesamte Lebensdauer eines Produkts, vom Waldboden bis hin zur bedruckten Seite. Der finnische Hersteller möchte durch Zertifizierungen Verfahren für die Angebotsverwaltung in der gesamten Branche optimieren. (Page 26)

Total process automation

Prozessautomatisierung
 Process automation ensures consistent quality and an exchange of data in production systems. But the next step is to create customised links between production and business systems for total process automation. **Die Prozessautomatisierung** sorgt in den Produktionssystemen sowohl für Qualität als auch für den Datenaustausch. Der nächste Schritt liegt in der Erzeugung von maßgeschneiderten Verbindungen zwischen Produktions- und Geschäftssystemen zur kompletten Prozessautomatisierung. (Page 32)

Hitting the colour standard

Einhaltung der Farbnorm
 ISO 12647 is the international standard covering control control for the production of half-tone colour separations, proof and production prints. It provides a means of ensuring precise and repeatable colour and lately, has begun to penetrate the general commercial sector. **Die ISO 12647** ist eine internationale Norm, die die Produktion von Halbtonfarbausätzen, Proofs und Produktionsdrucken regelt. Sie sorgt somit für präzise und reproduzierbare Farben. Dank dieses innovativen Verfahrens wird die Norm immer mehr Einzug in den kommerziellen Sektor halten. (Page 36)

Five-colour Rapida headed for China
 Eine Rapida 162a für die Jielong Group

KBA has sold a Rapida 162a five-colour press to Shanghai-based Jielong Group, the printer manufacturer announced yesterday.

On the first day of the show, a delegation from Shanghai Jielong Group, comprising company president Junde Fei and his management team, was welcomed to the KBA stand by staff and representatives from KBA China

At the meeting, contracts were exchanged for a size 7-plus (1,200 x 1,620mm) Rapida 162a, which will commence its journey to Shanghai in the autumn.

Shanghai Jielong was one of the first Chinese printers to be privatised and is one of the oldest users

of KBA presses in the country, having started up its first Planeta press lines in 1994.

KBA hat ihre Rapida 162a 5-Farbpresse an die Jielong Group aus Schanghai verkauft. Am ersten Messetag empfingen Mitarbeiter und Vertreter von KBA China eine Delegation der Shanghai Jielong Group samt Firmenpräsident Junde Fei und seinem Management-Team. Bei dem Meeting wurde ein Auftrag für eine Rapida 162a in der Größe 7-Plus (1.200 x 1.620 mm) unterzeichnet, die im Herbst ihren Weg nach Schanghai antritt. Shanghai



KBA and Shanghai Jielong
 Vertreter von KBA und der Jielong Group

Jielong war eine der ersten privatisierten chinesischen Druckereien und eine der ältesten KBA-Kunden des Landes. Der wachsende Marktanteil von KBA im Großformatsektor und der herausragende Wartungsservice habe die Entscheidung immens beeinflusst habe.

The shopping mall at Königsallee, 44 shops & restaurants, 300 parking lots. U Steinstr./Kö.

Enough of exhibition food?

We help! Enjoy Düsseldorf's gastronomic specialities at the **DRUPA Shopping Night** at SEVENS. **June 3rd, 8 to 10pm. Königsallee 56.** Exclusively for DRUPA visitors!

SEVENS
 clever shopping.

Number of the day

300 km Etiketten wurden auf einer EFI Jetriem im Betatest gedruckt.

300km Labels produced on a EFI Jetriem in beta testing this year

presented by

Workflow & MIS? YES! uTraxx-print innovation parc, Hall 7

Personality

Tecco business development

Business Development bei Tecco

Tecco GmbH, specialist for fine art, photo and proofing paper, has appointed Rainer Esters to head up worldwide business development.

Messe reveals drupa 2012 dates
Termin für die drupa 2012 steht fest

After a "manic" weekend of packed halls at the Düsseldorf Fairgrounds, the organisers announced "early scheduling" for the next show



Visitors stormed the Messe Düsseldorf over the weekend, much to the delight of exhibitors. Am Wochenende war der Besucheransturm besonders groß - sehr zur Freude der Aussteller.

It's Monday, and many will be breathing a sigh of relief rather than the usual groan after a hugely busy weekend at the Messe.

Exhibitors were pleased. One said: "It's been crazy. We've taken big orders for equipment. So far it all points to a successful drupa."

Meanwhile, Messe has unveiled the dates for the 2012 show which will be held on 3-16 May 2012.

Messe also announced dates of some of its other shows: AllinPrint 2008 on 14-17 November 2008 in Shanghai; EmbaxPrint 2009 on 19-22 May in Brunn, and Pack Print International 2009 in Bangkok on 23-26 September.

Es ist Montag und viele werden aufatmen und nicht wie einem anstrengenden Wochenende auf der Messe stöhnen.

Dieses Wochenende brach nicht mit der Tradition, mit Tausenden von Besuchern an jedem Tag.

Wetters. Aussteller waren dankbar, die Besucherscharen zu sehen: „Es war verrückt. Wir erhielten große Aufträge für Geräte.“

Werner M. Dornscheidt, Vorsitzender der Messe Düsseldorf GmbH sagte: „Wir kommen da-

mit den Wünschen der Aussteller nach einer früheren Terminierung entgegen.“

Die Messe nutzte die Gelegenheit, um Termine anderer internationaler Ausstellungen bekannt zu geben: All inPrint 2008 vom 14. bis 17. November 2008 in Shanghai, China; EmbaxPrint 2009 vom 19. bis 22. Mai 2009 in Brunn; und Pack Print International 2009 in Bangkok, Thailand vom 23. bis 26. September.

green corner

Ink colours print green
Grüne Farbe in allen Farben

Ink manufacturers are finding ways to lower the environmental impact associated with consumables production

It is what makes the printing process colourful, and now it can also be ink's responsibility to make printing a lot greener.

Siegwerk chief executive Herbert Forker said what so many have been saying: "Sustainability will become more and more important for us all in the future."

Forker explained Siegwerk's definition of sustainable production of printing ink: "It is an integral part of any printed product. There is a careful selection of raw materials used in the formulation of inks. We maximise the use of renewable and recycled source materials wherever possible."

Rudi Lenz, president and chief executive of Sun Chemical, explained Sun's strategy: "We have adopted the use of materials based on renewable resources, such as soy oil for news ink. We are increasing our use of renewable resource materials through our pioneering vegetable oil-based sheetfed inks.

To reduce emissions of volatile organic compounds (VOCs), we have pioneered the development of water-based flexo inks."



Sun Chemical: using renewable resource-based materials to green up ink formulation. Herbert Forker: „Wir wählen die bei der Durckerstellung benutzten Rohstoffe sehr sorgfältig aus.“

Als der farbenfrohe Teil des Druckprozesses sollte es der Druckfarbe zufallen, den Druck viel grüner zu machen. Wie es der Siegwerk Geschäftsführer Herbert Forker ausdrückte: „Nachhaltigkeit wird für uns in Zukunft immer wichtiger werden.“

wo immer das möglich ist.“ Rudi Lenz, Präsident und Geschäftsführer von Sun Chemical, erklärt die Strategie von Sun: „Wir benutzen Materialien, die auf erneuerbaren Ressourcen beruhen wie Sojaöl für neue Farben.“

nen brauchen. Um Emissionen von flüchtigen organischen Verbindungen (Volatile Organic Compounds, VOCs) zu verringern, haben wir die Entwicklung von wasserlöslichen Flexo-Farben vorangetrieben.“

presented by Enter the world of CEE's leading paper merchant: Hall 7 Stand 07.1/A 36 www.europaper.com

Dear Readers,

Liebe Leserinnen und Leser,

In addition to experiencing our up-to-the-minute live production of the daily trade-fair newspaper drupa report daily (hall 7.0, stand B.01), you can also individually design your personal title page.

drupa report daily Speed record from Kodak: 100,000 sheets per hour. Ryobi unveils 11,000sqh A3+ press. Newsprint production in China.

drupa red sofa sessions

To see the full video of this interview, visit www.drupa.de/drd Today at 11 am, Darryl Danielli will interview Komori's Mr Komori. To see the interview live, visit drupa report daily on Hall 7 Stand C01.



Guy Gecht (right): focused on helping companies grow in a tough marketplace. Darryl Danielli (l.) im Gespräch mit Guy Gecht, dem Geschäftsführer von EFI

Healthy pressure to deliver better
„Wir stehen unter einem gesunden Druck“

Guy Gecht chief executive of EFI tells Darryl Danielli how suppliers can help printers to be more profitable

What is your main focus this year? Number one, inkjet solutions and number two workflow. We've shown for the first time our Digital Screen press (DS), a machine we have called the dream, because it has been our dream to offer a product that can convert screen printing to digital.

Do you think large international trade shows still have a place in the market? For many years I've been saying that the industry spends too much money on things like trade shows.

How can you help customers to be more profitable? The economy is tough, and it's not going to get easier any time soon. People are not interested in like-

for-like technology upgrades, they need products that can help them add value and margin - I actually think that this puts healthy pressure on suppliers like EFI to really deliver high-quality products to help them grow their businesses.

How do you think drupa 2008 will be remembered? This drupa is a show that is really focused on how we can help business to grow in a tough economy. The discussions we've had with customers over the past few days have been some of the deepest, in terms of learning about their business, that we have ever had. It's been great.

Worauf konzentrieren Sie sich dieses Jahr besonders? Nummer eins Inkjet-Lösungen und Nummer zwei Workflow. Wir haben zum ersten Mal unsere Digital-Screen-Maschine (DS) präsentiert. Wir nennen sie unseren wahrgewordenen Traum. Wir haben nämlich schon lange davon geträumt, ein Produkt herzustellen, das den Siebdruck in den Digitaldruck konvertieren kann.

Glauben Sie, dass große internationale Messen immer noch Platz auf dem Markt haben? Ich sage schon seit vielen Jahren, dass die Industrie zu viel Geld in Messen steckt. Doch internationale Messen wie die drupa sind

wichtig und wenn eine bleiben müsste, dann wäre es diese.

Wie können Sie Kunden dabei helfen, profitabler zu werden? Die Wirtschaft ist hart und es wird in nächster Zeit nicht einfacher werden. Die Menschen sind nicht an „Like-to-Like“-Upgrades für Technologien interessiert.

Woran wird man sich künftig erinnern, wenn man an die drupa 2008 zurückdenkt? Diese drupa konzentriert sich darauf, wie Unternehmen in einer harten Wirtschaft wachsen können. Bei unseren Gesprächen mit Kunden haben wir in den letzten paar Tagen viel über ihre Unternehmen gelernt.

News in brief

Managers travel to Mexico

Führungskräfte nach Mexiko The Print Media Academy of Heidelberg extends an invitation to the ninth summer university. From 31 August till September 2008, international managers will be meeting in Cancun, Mexico, to exchange ideas and experiences and intensify their special competence.

Kopmann takes charge

Kopmann übernimmt Leitung Leading provider of high-end corporate communications Hoffmann and Campe Corporate Publishing has appointed Olaf Kopmann as its chief executive. The 31-year-old is responsible for new business and digital media at the company.

Hostess of the day



Pia B., 20 Jahre Hall 9, Stand E55, Dalim

Contents

- 11 Interview Eijiro Hori and Torao Kidokoro, Horizon Co
12 Profile Rokus Van Iperen, Océ
20 The making of drupa report daily How the daily trade fair newspaper is produced
21 Imprint

Index

Table listing exhibitors: A Adobe 08, B basysPrint 24, C EskoArtwork 05, 32, D Flint 08, E Global Graphics 12, F Helios 30, G Hohner 12, H Horizon 14, I HP 12, 41, J IsraVision 35, K Komori 06, 09, L manroland 05, 40, 54, M Matan 11, N Mellow Colour 06, O MGI Digital Graphic 08, P Mimaki 08, Q Nipson 10, R Océ 16, S Omet 11, T Pitney Bowes 43, U Sappi 54, V UPM 26, W Xeikon 44, X X-Rite 11.

Beilagen in dieser Ausgabe: Schubert International, SAPPI

- 48 drupa innovation parc Dates and showcases
52 Venue map How to get around Messe Düsseldorf
53 Time schedule Dates, shows, events
56 Latest news, weather forecast, stock exchange Weather, Stock Exchange - Wetter, Börse

Make us an offer we cannot refuse.

Looking for a great deal at drupa?
Visit the daily auction at the Agfa Graphics booth at 04:00 pm.

www.agfa.com/drupa

AGFA 
STAY AHEAD. WITH AGFA GRAPHICS.

Hall 8a - Stand B63

Presstek's very personal drupa

„Für mich ist dies die Presstek-drupa“

Jeff Jacobson, CEO of Presstek, talks to Andrea Bötzel about the value of the show for the manufacturer's business

How many drupas have you attended?
I been here since 1995 so this is my 4th.

Which one was the best?
This drupa for me is very special, because it is my first one as Presstek CEO, and for sure, I am looking forward to drupa 2012.

What is the main focus for Presstek at the show?

You see a range of products from offset to digital. We have a new digital press, we have a new platesetter, we have a wonderful Presstek Workflow, which is powered by EskoArtwork and we have a new, very powerful DI machine.

Sustainability is one of the big issues at drupa, what do you do to support your customers?

Well, for many years, Presstek has been well known as a green company. Our DI devices print chemistry-free and waterless and I am really happy to see that the whole industry is talking about the green topic.



Jeff Jacobson: "I am happy to see that the industry is talking about the green topic"
Jeff Jacobson ist die diesjährige drupa vor allem persönlich wichtig.

Do you think large international trade shows will have a future?

They obviously are very expensive. To come to drupa you have to think very hard about it. But then you really get value as customers from all over the world come and you can show the whole product range.

What is your position in the offset vs digital discussion?

We have both, offset and digital. The question is: How does the customer get the highest quality in

printing in the most efficient way?

How will drupa 2008 be remembered?

For me it will be a Presstek drupa, so it gets very personal.

Wie oft waren Sie schon hier?

Dies ist meine vierte drupa, meine erste war 1995.

Welche war die beste?

Jede drupa war besonders. 1995 war ich noch jung. In den Jahren

darauf hatte ich mehr Erfahrung. Diese drupa bedeutet besonders viel, da ich zum ersten Mal als CEO von Presstek hier bin.

Welche Produkte beeindrucken Sie am meisten?

Leider hatte ich bisher kaum Zeit, über das Gelände zu laufen. Der Stand unseres Vertriebspartners Heinrich Baumann beeindruckte mich sehr, da hier deutlich wird, dass wir unseren Kunden ein umfassendes Angebot liefern.

Was ist hier Ihr Schwerpunkt?

An unserem Stand sehen Sie unsere gesamte Produktfamilie von Offset bis Digital. Wir zeigen unsere Digitaldruckmaschine und die neuen Plattenbelichter. Außerdem haben wir einen Presstek Workflow, der von Esko Artwork unterstützt wird.

Umweltschutz ist ein wichtiges Thema. Wie stehen Sie dazu?

Seit der Gründung von Presstek vor 21 Jahren steht das Unternehmen für Umweltschutz. Als eines der ersten Unternehmen haben

wir auf chemiefreies Drucken gesetzt und drucken wasserlos. Ich bin froh, dass das Thema nun auch von anderen aufgegriffen wird.

Glauben Sie, dass große Fachmessen eine Chance für die Zukunft haben?

Sie sind zwar sehr teuer, aber, wenn man erst einmal hier ist, wird jedem klar, wie viel Mehrwert sie jedem Besucher und den Ausstellern liefert.

Was denken Sie über die Diskussion Offset versus Digital?

Mein Unternehmen vertritt beide Seiten. Es geht auch nicht um ein Entweder-oder. Das Einzige, was zählt ist: Wie bekomme ich am effektivsten zur besten Qualität?

presented by



Rösler sets plate record

Rekord im Plattenwechseln



Rösler Druck celebrates thumping out 676 plates in 24 hours on a Roland 700
Die Weltmeister im Plattenwechseln schafften ganze 676 Wechsel in 24 Stunden.

Rösler Druck has been named the undisputed, for now at least, plate-changing world champion by manroland.

The German print firm completed a breathtaking 676 plate changes within 24 hours on one of its Roland 700s. To celebrate the achievement, Markus Rall, member of the executive board of manroland, Sector Sheetfed Presses, was joined by some of the firm's staff at the show.

Rösler Druck wurde von manroland zum unangefochtenen Weltmeister im Plattenwechseln gekürt. Das Druckunternehmen aus Deutschland schaffte mit ihrer Roland 700 atemberaubende 676 Plattenwechsel in 24 Stunden. Einige Mitarbeiter des Unternehmens feierten diesen Erfolg auf der Messe zusammen mit Markus Rall, Vorstandsmitglied von manroland, Bereich Bogendruckmaschinen.

EskoArtwork links it all up at drupa

Die Kommunikationskette erweitern



Knudsen: made the merger work
Knudsen: Die Fusion ist gelungen.

Some nine months after merging Esko and Artwork Systems into EskoArtwork, president and CEO Carsten Knudsen is very happy about progress: "We promised to make it work, and at drupa you will see it has come to life."

By acquiring Gradual Software only two months ago, Knudsen broadened EskoArtwork's portfolio to serve both the packaging and commercial print markets. "We want to enable the total chain of communication to use one platform. At the same time, you also have to understand that both markets are very different. As a commercial printer, you need a different set of tools to be able to serve a packaging customer. That's really another industry, with its own quality standards, requirements and materials."

Having been around this industry for six years now, Knudsen has seen a lot of fast changes taking place. JDF has become common really fast: "But JDF is just a tool. The most important thing now is to make the industry connect to the outside world of brandowners, customers and suppliers as well." Next to ongoing process automation and the importance of colour management, Knudsen says sustainability is one of the main EskoArtwork issues for this drupa: "Our

software and hardware can make a difference there as well. For instance: making digital mock ups for packaging, instead of actually printing them, saves a lot of time and materials."

Neun Monate nachdem sich Esko und Artwork Systems zu EskoArtwork zusammengehangen haben, freut sich Knudsen über den erzielten Fortschritt: "Wir haben versprochen, dass es funktioniert

und auf der drupa können es alle sehen." Vor zwei Monaten übernahm EskoArtwork zusätzlich Gradual Software und erweiterte damit sein Portfolio, um sowohl den Verpackungs- als auch den kommerziellen Druckmarkt zu bedienen. "Wir nehmen beide Märkte sehr ernst. Wir möchten eine umfassende Kommunikationskette auf einer einzigen Plattform ermöglichen. Doch man darf nicht vergessen, dass es sich um zwei völlig verschiedene Märkte handelt. Als kommerzieller Drucker braucht man ganz andere Tools, um einen Verpackungskunden zu beliefern. Diese Industrie hat ihre eigenen Standards, Anforderungen und Materialien."

Während seiner sechs Jahre Branchenerfahrung hat Knudsen einige Veränderungen miterlebt. JDF wurde unglaublich schnell: "Doch JDF ist nur ein Hilfsmittel. Heutzutage ist es am wichtigsten, dass die Branche auch mit Markeninhabern, Kunden und Lieferanten eng verbunden ist." EskoArtwork befasst sich neben der Prozessautomatisierung und dem Farbmanagement auf der diesjährigen drupa hauptsächlich mit Nachhaltigkeit. Knudsen: "Unsere Software und Hardware macht hierbei den Unterschied. So sparen digitale Simulationen für Verpackungen anstatt realer Ausdrücke viel Zeit und Material."

News in brief

Perfect proofing solutions

Perfekte Proofs

PerfectProof, the Belgian maker of products for the proofing and production industries, is demonstrating its technology for the large format and packaging prototype markets. Its key technologies include ProofMaster Certify, a turn-key proofing product to assist ISO certification and PrintFactory which it says improves productivity capabilities for banner and sign making. **PerfectProof**, belgischer Hersteller von Produkten für die Proofing- und Produktionsindustrie präsentiert seine Technologien für den Großformat- und Verpackungsmarkt. Zu den Haupttechnologien gehören ProofMaster Certify, ein komplettes Proofingprodukt zur Unterstützung bei der ISO-Zertifizierung und PrintFactory, das die Produktivität für die Banner- und Plakatherstellung erheblich verbessern soll.

Elpical improves images

Elpical optimiert Bildqualität

Elpical is showcasing what it terms the "next generation of automatic image enhancement products" at the drupa innovation parc stand in hall 7c. The company has announced its Claro line for magazine, newspaper, catalogue and digital print production. Claro digitally optimises the quality of images individually or embedded in PDF files. **Elpical stellt** „die nächste Generation von Produkten für die automatische Bildoptimierung“ im drupa innovation parc in Halle 7c vor. Die Claro-Produktreihe wurde für die Zeitschriften-, Zeitungs-, Katalog- und Digitaldruckproduktion entwickelt und optimiert digital die Qualität von einzelnen oder in PDF-Dateien eingebetteten Bildern.

JetClean plates revealed

Neue CtP-Plattenreihe von Jet

Jet Europe BV has launched its latest range of CTP plates, which includes the JetClean 600 designed for the narrow-web market. The plate is one of a new line of letterpress and dry offset plates, which are claimed to offer excellent performance for all laser engraving systems. In addition to the JetClean 600 is the Jetline 700 plate processing system for water-washable photopolymer plates. **Jet Europe BV** präsentiert seine neue CtP-Plattenreihe, zu der die für den Schmalbahnmarkt entwickelte JetClean 600 gehört. Die Platte gehört zur neuen Generation von Buchdruck- und Offsetplatten, die eine herausragende Leistung für alle Lasergravursysteme für sich beansprucht. Zusätzlich zur JetClean 600 kommt das Jetline 700 Plattenverarbeitungssystem für abwaschbare Fotopolymerplatten.

Komori sells awesome foursome

Komori verkauft vier B1-Maschinen

The first day of the exhibition was a great triumph for the Japanese sheetfed specialist with four Lithrone sales

Komori's drupa got off to a flying start with the Japanese manufacturer selling four B1 presses on the first day.

Hong Kong printer Prosperous Printing has added to its existing arsenal of Komori presses by investing nearly €2.5m on three new B1 machines.

The book printer opted for a Komori Lithrone LS440, LS540 and LS540 plus coater to help it carry out work that includes exporting print to the European and US markets.

The new machines will run alongside the company's 20-strong Komori press battery.

Komori has also struck a deal with Peeters Publishing, Printing & Book Store for its eight-colour Lithrone S40P long perfecter.

It is the Belgium-based company's first non-Heidelberg press for many years.

Luc Peeters, manager of Peeters Publishing, said: "Komori's eight-colour B1 long perfecter is a well-established printing press that gives outstanding quality and flexibility at a competitive price."



The Komori team sealed deals for four presses to Asian and European customers
Ein erfolgreicher Tag für das Team von Komori.

Peeters added: "This is a big investment for us but we have planned it carefully."

"It will increase our scientific and academic book printing capacity by 35% and ultimately raise our turnover and profitability."

Find Komori on Stand D04 in Hall 15.

Komori hatte einen guten Beginn der drupa mit dem Verkauf von vier B1-Maschinen am ersten Tag. Prosperous Printing aus Hongkong fügte seiner bestehenden Komori Ausrüstung drei neue B1 Maschinen hinzu, in einer Investition von nahezu 2,5 Millionen Euro. Der Bücherdruckspezialist

entschied sich für eine Komori LS440, LS540 und LS540+Coater für Aufträge, unter denen auch Exporte nach Europa und die USA sind. Das Unternehmen hat bereits über 20 Maschinen von Komori.

Komori war auch bei Peeters Publishing erfolgreich mit der langen Version der 8-Farben-B1-Schön- und Widerdruckmaschine. Die Investition des belgischen Druckers aus Leuven war die erste Maschine seit Jahren, die nicht von Heidelberg ist. Luc Peeters, Geschäftsführer von Peeters Publishing, Printing & Book Store sagte: „Komoris lange 8-Farben-B1-Schön- und Widerdruckmaschine ist eine sehr gut eingeführte Maschine und bietet erstklassige Qualität und Flexibilität zu einem vernünftigen Preis.“ Peeters fügte hinzu: „Das ist eine große Investition für uns, aber wir haben sie sorgfältig geplant. Sie wird unsere Kapazität im Druck von wissenschaftlichen Büchern um 35 Prozent erhöhen und damit unseren Umsatz und unseren Gewinn verbessern.“

Mellow hits ISO standard

Farbe kontrollieren und verifizieren

Mellow Colour has released the latest version of its PrintSpec ISO 12647, designed to assist printers in meeting the ISO standard.

PrintSpec allows printers to get comprehensive ISO 12647 pass/fail reports generated from the small PrintSpec strip placed along with production CMYK printed work. Printers requiring a system for straightforward ISO verification will need PrintSpec software plus a spectrophotometer for measuring the PrintSpec strip printed along with the job.

The targets and tolerances of ISO 12647-2, 3, 4, SWOP and GRACol are selectable from pull down menus, and in-house standards can be generated for special applications. Alan Dresch, a director of Mellow Colour, said: "This is a simple approach to the complex issue of implementing process control over the entire production workflow."



Mellow Colour: PrintSpec generates comprehensive ISO 12647 pass/fail reports
Für spezielle Anwendungen können kundenspezifische Standards erzeugt werden.

Mellow Colour, Anbieter von Software für die Farbqualitätskontrolle und -verifizierung, präsentiert die neueste Version der PrintSpec ISO 12647, die Drucker bei der Einhaltung der ISO-Norm unterstützt. PrintSpec generiert Berichte über Einhaltung oder Nichteinhaltung der ISO-12647-Norm durch den schmalen PrintSpec-Streifen. Drucker, die eine einfache ISO-Verifizierung wünschen, benötigen zur Messung des mit dem Ausdruck gemeinsam gedruckten PrintSpec-Streifens die PrintSpec-Software sowie ein Spektrophotometer. Die Zielvorgaben und Toleranzen von ISO 12647-2, 3, 4, SWOP und GRACol werden aus einem Aktionsmenü ausgewählt. Geschäftsführer Alan Dresch: „Dies ist eine einfache Herangehensweise an das komplizierte Thema der Prozesskontrolle während des gesamten Produktionsablaufs.“

Mimaki innovates inkjet

Innovative Inkjetdrucker



The digital manufacturer is demonstrating its UV-LED curing technology
Der Hybrid UVJ-160 ist ein großformatiger Rolle-zu-Rolle, UV-härtender Inkjetdrucker.

Mimaki is showcasing its new UV-curable inkjet presses for the sign and graphics markets at Stand A03, Hall 8b.

The new products include a roll-to-roll UV-curable inkjet printer with UV-LED curing technology and a single-pass UV-curable inkjet machine.

Mimaki said it is responding to market demands for faster job turnaround times and short-run production as well as printing on different substrates.

Among the innovations is the hybrid UVJ-160, a 60in roll-to-roll UV-curable inkjet printer. The printer utilises UV-LED curing technology, meaning the curing heat emitted is very low.

Mimaki is also pushing for label work with the IPH-300, a single-pass high-quality UV-curable inkjet printer.

Mimaki zeigt auf Stand A03 in Halle 8B seine neuen UV-härtenden Inkjetdrucker, die für Schilder und Grafiken geeignet ist. Die Drucker bestehen aus einem Rolle-zu-Rolle UV-härtenden Inkjetdrucker mit UV-LED-Härtetechnik und einem UV-härtenden Single-Pass-Inkjetdrucker für hohe Qualität. Mimaki will so den Bedarf nach schnellem Auftragswechsel und Kleinauflagen sowie nach Druck auf unterschiedlichen Substraten befriedigen. Unter den gezeigten Innovationen ist der Hybrid UVJ-160. Dank UV-LED-Technologie ist die Hitze, die von den UV Lampen ausgeht, sehr gering. Mit der IPH-300, einem Single-Pass-UV-härtenden Inkjetdrucker mit einer Arbeitsbreite von 30 Zentimeter, betritt Mimaki zudem den Etikettenmarkt.

What is print? It's how we communicate. How enterprises are enabled and individuals influenced. Here, there, and everywhere. Kodak provides answers for a dynamic, diverse marketplace. See for yourself at Drupa. Kodak solutions are here. **Print is powerful.**



See the power of Kodak innovation at Drupa, Hall 5.

Visit kodak.com/go/drupa

News in brief

X-Rite clears up ink info

CxF-Format in neuer Version
X-Rite has defined the CxF format and is presenting it at drupa in a new version in a bid to make ink information clear and exchangeable between areas like design, manufacturing, print production or architecture. The format definition is based on XML and can integrate ink information such as that of the ICC profiles, Pantone, RAL or HKS. **Um Farbinformationen** eindeutig und zwischen Bereichen wie Design, Fertigung, Druckproduktion oder Architektur austauschbar zu machen, hat X-Rite das CxF-Format definiert, das es auf der drupa in neuer Version vorstellt. Die Formatdefinition basiert auf XML und kann Farbinformationen etwa von ICC-Profilen, Pantone, RAL oder HKS integrieren.

PoD workflow from Screen

Print on Demand mit Dainippon

Dainippon Screen Mfg. Co., Ltd. has introduced a new workflow concept known as Equiosnet, which incorporates print on demand (PoD) into a more advanced version of Screen's Trueflow net. Equiosnet has Trueflow SE, which features Adobe PDF Print Engine®, at its core, and it adds PoD and transpromo capabilities to Screen's CTP workflow solution. **Dainippon Screen Mfg. Co.** präsentiert ein neues Workflowkonzept namens Equiosnet, das Print-on-Demand in eine aktualisierte Version von Screens Trueflow net integrieren kann. Equiosnet nutzt Trueflow SE auf Basis von Adobe PDF Print Engine und erweitert damit die Screen CTP-Workflowlösung um PoD- und Transpromo-Funktionen.

Nürmont's storage services

Verlagerung leicht gemacht

Nürmont Installations GmbH & Co.KG is presenting its comprehensive range of services on Stand D68 in Hall 6. The Nuremberg-based company, with branches in Europe, North America and Asia, will be exhibiting to international trade visitors together with Baumüller Anlagen- und Systemtech. "One of the greatest challenges is the storage of printing machines during operation," said Jochen Loy, CEO of Nürmont Installations GmbH & Co.KG. "Precise logistical planning is necessary to ensure trouble-free production and processing by the customer." **Die Nürmont Installations GmbH** präsentiert ihre umfassende Dienstleistungspalette, bei der maßgeschneiderte Lösungen zur Verlagerung im Vordergrund stehen, in Halle 6, Stand D68. Das Unternehmen aus Nürnberg mit Niederlassungen in Europa, Nordamerika und Asien stellt zusammen mit der Baumüller Anlagen- und Systemtechnik GmbH.

MGI premieres Meteor digital duo

Die vielseitigste Digitaldruckmaschine

French digital firm highlights DP 60's versatility as seven applications are launched at drupa



Meteor DP 60: full VDP capabilities and compatible with most standard software tools

Eine der sieben Neuheiten auf Stand B10 in Halle 8b

French based MGI Digital Graphic Technology has launched seven new products for digital and offset applications.

The new launches on display at booth B-10, Hall 8b include high-speed four-colour digital presses for paper and plastic substrates, spot UV coating using inkjet, and a 4-in-1 digital press which incorporates printing, laminating, creasing and cutting for photofinishing applications.

The company's flagship launch is the Meteor DP 60 Pro multi-

substrate digital press, which MGI claims is "the most versatile digital press in the industry" which comes with full variable data capabilities and is compatible with most standard software applications as well as PPML and VPS formats.

Another highlight is the new Meteor DP20 One Hour Photo Book 4-in-1 printer. The DP20 can print at resolutions of up to 1,800dpi on sheet sizes of up to 270x431.8mm with an output of 20 pages per minute.

Das französische Unternehmen MGI Digital Graphic Technology stellt sieben neue Produkte für Digital- und Offsetanwendungen vor. Zu den Neuheiten zählen der 4-Farben-Highspeed-Digitaldrucker für Papier und Kunststoffsubstrate, die Punkt-UV-Beschichtungstechnologie auf Inkjetbasis sowie ein digitaler 4-in-1-Drucker, bestehend aus einem Druck-, Laminier-, Falt- und Schneidegerät für Fotofinishing-Anwendungen. Der digitale Meteor DP 60 Pro-Multisubstratdi-

gitaldrucker ist das Vorzeigemodell von MGI und wird „die vielseitigste Digitaldruckmaschine der Branche“ bezeichnet, die besonders für variable Daten geeignet und mit den meisten Standardsoftwareanwendungen, sowie PPML- und VPS-Formaten kompatibel ist.

Ein weiteres Highlight ist die neue Meteor DP20, ein 4-in-1-Drucker, der sich besonders für die Herstellung von Fotoalben eignet. Fotos können in Auflösungen von bis zu 1.800 dpi auf Seitengrößen von bis zu 270 mal 431,8 Millimeter und einer Ausgabe von 20 Seiten pro Minute gedruckt werden. Das Unternehmen stellt auf seinem Stand seine gesamte Palette individualisierter Anwendungen vor.

presented by



Pensord inks Flint deal

Pensord schließt Vertrag mit Flint

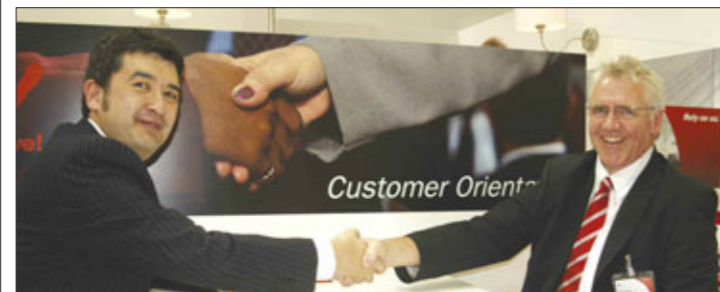
Welsh sheetfed magazine printer Pensord has signed a major two-year ink deal with Flint Group for K+E sheetfed inks.

Karl Gaiter, Pensord's production director said at the signing: "Given the influence ink has on the finished product, it is probably the most important consumables purchase we make."

He added: "We carried out an extensive evaluation programme across a number of manufacturers and K+E inks came out top, not only for quality and consistency, but also for service."

Brian Downey, account manager at Flint Group, said: "Our K+E sheetfed inks have a reputation that is second to none for the high quality and consistency of its product, but our role is more than just ensuring a customer is supplied with an excellent product."

Pensord, ein Bogen-Zeitstrichdrucker aus Wales (UK), hat einen zweijährigen Liefervertrag für Druckfarben mit der Flint Group für K+E Bogendruckfarben unterzeichnet. Karl Gaiter: „Wenn man die Rolle bedenkt, die Druckfarbe beim fertigen Produkt spielt, dann ist das wahrscheinlich der wichtigste Verbrauchsgüterkauf, den wir machen. Wir haben Produkte verschiedener Hersteller geprüft und K+E war an der Spitze, nicht nur für die Qualität des Produkts, sondern auch hinsichtlich des Kundendienstes und der technischen Unterstützung.“ Brian Downey, Account Manager bei Flint: „Unsere K+E Bogendruckfarben haben den besten Ruf. Aber unsere Rolle geht darüber hinaus, dem Kunde ein ausgezeichnetes Produkt erhält.“



Karl Gaiter (left) shakes on the deal with Brian Downey

Karl Gaiter, Pensord's Produktionsleiter (l.), besiegelt den Deal mit Brian Downey.

Adobe debuts Acrobat 9

Alles unter Kontrolle

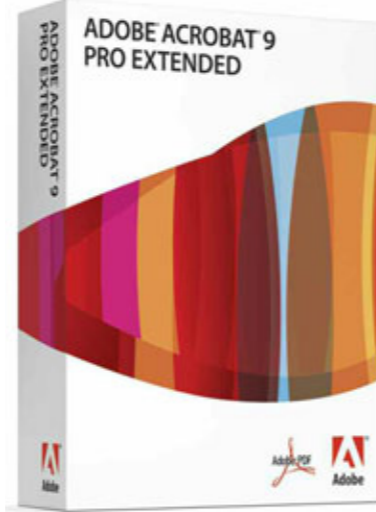
US software development firm Adobe Systems has introduced version 9 of its leading Acrobat product series.

The new edition will ship in July. Acrobat version 9 natively understands Flash technology as well as a breadth of other media formats that it collects in the PDF portfolio.

In other developments, Adobe is starting web service Acrobat.com today. The innovations in the control and modification of PDF documents should interest print media firms.

There is an overprint preview, a conversion engine to change colour spaces, along with colour mapping in Pantone colours with the help of the in-built Pantone library.

Read more about Acrobat 9 in the next issue of the *drupa report daily*.



Acrobat version 9: set to ship in July

Die Version 9 ist da.

Adobe Systems stellt heute Version 9 der Acrobat-Produktreihe vor. Die neue Version wird im Juli dieses Jahres verfügbar sein. Acrobat 9 versteht nun nativ die Flash-Technologie und eine größere Bandbreite von Medienformaten, die sich in Portfolio-PDFs sammeln lässt.

Außerdem startet Adobe heute den Web-Service Acrobat.com. Für die Druckindustrie sind die Neuerungen zur Kontrolle und Modifikation von PDF-Dokumenten interessant. So gibt es eine Überdrucken-Vorschau, eine Konvertierungs-Engine, um zwischen Farbräumen wechseln zu können, und das Mapping von Farben in Pantone-Farben mit Hilfe eingebauter Pantone-Bibliotheken. Mehr über Acrobat 9 erfahren Sie in der nächsten Ausgabe von „drupa daily report“.

News in brief

Colour exchange format

Farbaustauschformat

In order to make colour information and intermediate areas like design, production and architecture exchangeable, X-rite (Halle 5, Stand D02) has defined its new CxF format. The format definition is based on XML and can integrate colour information like ICC profiles, Pantone, RAL or HKS. **Um Farbinformationen** eindeutig und zwischen Bereichen wie Design, Fertigung, Druckproduktion oder Architektur austauschbar zu machen, hat X-rite (Halle 5, Stand D02) das CxF-Format definiert, das es auf der drupa in neuer Version vorstellt. Die Formatdefinition basiert auf XML und kann Farbinformationen etwa von ICC-Profilen, Pantone, RAL oder HKS integrieren.

GBC's complete laminator

Schnellstes Laminiersystem

GBC in Hall 11, stand D05 is introducing the GBC 8500HS Cyclone, its fastest and most complete laminating system. The 8500HS runs at a speed of up to 150 metres per minute. **Die GBC Commercial Laminating Solutions Group** (Halle 11, Stand D05) stellt mit dem GBC 8500HS Cyclone ihr schnellstes und ausgebautes Laminiersystem vor. Das System läuft in Geschwindigkeiten bis 150 Meter pro Minute.

Sun consultancy launched

Beratung von Sun

Sun Chemical will announce on Wednesday three partners for its new Consulting arm, which has been formally launched at drupa. Environ, Radius Solutions and SBTI have all joined forces with Sun. The announcement will be made at a champagne ceremony at noon in Hall 6, stand 75. **Sun Chemical** gibt am Mittwoch um 12:00h in Halle 6 auf Stand 75 drei Partnerschaften für ihre neue Beratungsabteilung bekannt, die bereits auf der drupa vorgestellt wurden. Environ, Radius Solutions und SBTI haben sich mit Sun zusammengetan.

Kurz holographic foils

Holografische Folien

Kurz is exhibiting its latest series of holographic design foils at booth C46 in Hall 3. The range has been designed to supplement the company's 'Light Line' range and feature designs such as floral and kaleidoscopic structures. **Prägefolienhersteller Kurz** stellt seine neueste Generation holografischer Folien auf Stand C46, Halle 3 vor. Die Produktlinie wurde entwickelt, um die „Light Line“-Produktreihe des Unternehmens zu ergänzen und Designs wie Blumenmuster oder kaleidoskopische Strukturen hinzuzufügen.

Komori guide gives eco know-how

Komori bringt Umweltbroschüre heraus

The entire print community, from buyers to designers to printers, can benefit from Komori's guide to sustainability

Komori has released a green print guide to educate print buyers, graphic designers and printers.

The 64pp issue provides information covering design tips, recycling and the 'greening' of print fa-

cilities, as well as highlighting the environmental features of Komori's portfolio of offset presses.

The guide was printed on FSC-certified papers from Sappi and Mohawk.

Komori hat einen Leitfaden für eine grüne Druckproduktion herausgebracht. Druckeinkäufern und Grafikdesignern liefern die 64 Seiten Informationen zu Recycling und „grünen“ Druckereien.

Die Broschüre wurde auf FSC-zertifiziertem Papier von Sappi und Mohawk, der Umschlag auf PCW-Material mit Druckfarben von Toyo's Kaleido und Nicoat-Lackierung gedruckt.

Nipson ushers in next-generation printhead

Die jüngste Generation von Druckköpfen

Digital press manufacturer says latest technology bumps up quality of its flagship VaryPress 500 to optimum levels

Nipson Digital Printing Systems has unveiled a new generation of printheads which it claims achieve the best print quality ever in its line of VaryPress 600dpi print engines.

The company said the new printheads reduce single dot size by up to 50%, increasing print definition greatly and enabling production of excellent quality halftones at an equivalent

screen ruling value of 106 lpi.

The new head generation will be part of the Commercial Print Quality Option, which also will include upgrades to the print control electronics that ensure a

wider contrast range and high image quality, consistency, and reliability at the VaryPress' full rated speed.

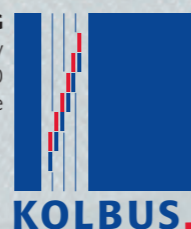
Alain Flament, Nipson's chief marketing officer, said: "These la-

test advances underscore Nipson's commitment to providing our customers with the best and most productive digital printing equipment on the market."

Nipson introduced the VaryPress 500 digital press last year with a print speed of 150 m/min, as well as the VaryPress SCS Spot Color System.

KOLBUS. Engineers dedicated to books

KOLBUS GmbH & Co. KG
32369 Rahden | Germany
Tel. +49-5771-71-0
www.kolbus.de



The DA 280, our top-of-the-range casemaker, is a fast, high-performance machine. It delivers superb product quality and highest productivity – the keys to a high return on your investment. Short set-up times and easy handling make for very competitive unit costs even with frequent format changes.



drupa 2008 | Hall 16 | C40

KOLBUS Speed

DA 280 casemaker

DA 280 casemaker – 100 cycles/min

- ▶ All turn-ins during non-stop travel
- ▶ Exceptionally long, strong turn-in pressure
- ▶ Feed and transport gentle on materials
- ▶ Adjustments during running production
- ▶ Ultra-low glue consumption
- ▶ KOLBUS Copilot® system



Nipson: pushing boundaries
Der Stand von Nipson

Nipson Printing Systems führt ihre neue Druckkopfgeneration vor, die ihrer Meinung nach in ihren VaryPress 600 x 600 dpi Druckmaschinen die beste Qualität überhaupt bieten soll. Das Unternehmen behauptet, dass die neuen Druckköpfe Einzelpunktgrößen um bis zu 50 Prozent reduzieren, was die Druckdefinition erheblich verbessert und Druckereien ermöglicht, Halbtöne in exzellenter Qualität mit einer Rasterweite von 106 lpi zu drucken.

Die neue Druckkopfgeneration ist Teil der Commercial Print Quality Option, zu der auch Upgrades zu Drucksteuerungssystemen gehören, die einen breiteren Kontrastumfang sowie höhere Bildqualität, Bildkonsistenz und Bildzuverlässigkeit in voller Geschwindigkeit bieten. Alain Flament, Chief Marketing Officer von Nipson sagt über die Produktneueit: „Diese neuen Technologien stützen Nipsons Engagement, den Kunden die besten und produktivsten Digitaldruckmaschinen auf dem Markt zu liefern.“



New heads cut dot size by up to 50%
Die beste Qualität aller Zeiten?

Matan unveils wide-format giant

Barak 5: Der neue schnelle Riese von Matan

Matan's new upgraded behemoth, the Barak 5, has a printing width of five metres and produces over 300m² per hour

Matan, the Israeli producer of wide-format inkjet solutions, has only been present in the European market since Fespa 2007. At drupa, Matan is showing a brand new and very fast version of the Barak 5, as well as its 3.5-metre Barak 3 printer and the earlier 5-metre Barak 5 model in hall 8a, stand B25.

Matan's new super-wide format printer has an output speed of over 300m² per hour, twice as fast as the earlier Barak 5 and runs with 32 inkjet printing heads and is equipped with a new feeder motor.

The giant prints directly on finished and unfinished rigid and flexible substrates at a resolution up to 600dpi, as does the rest of the Barak family. The hybrid printer uses UV curing inks and droplet sizes of 30 picolitres. It is also equipped with a multi-function vacuum table, which is suitable for many media and applications and, equipped with a new kind of pneumatic mechanism, can be used for mesh fabric.

Matan says the new printing system can produce 180m² with one litre of ink thanks to its comparatively low consumption. The new version of the Barak 5 is suitable for most printing jobs in a print shop.



The new high-speed Barak 5 works with 32 inkjet printing heads
Der sehr schnelle Barak 5 arbeitet mit 32 Inkjet-Druckköpfen.

Matan, israelischer Hersteller von breitformatigen Inkjet-Lösungen ist erst seit der Fespa 2007 im europäischen Markt vertre-

ten. Zur diesjährigen drupa zeigt das Unternehmen auf seinem Messestand in Halle 8a, Stand B25 neben seinem 3,5-Meter-Printer Barak 3 und dem 5-Meter-Modell Barak 5 eine brandneue und sehr schnelle Version des Barak 5. Der neue Super Wide Format Printer gibt mit einer Druckgeschwindigkeit von über 300 m² in der Stunde doppelt so schnell aus wie der herkömmliche

che Barak 5. Das Gerät arbeitet mit 32 Inkjet-Druckköpfen und ist außerdem mit einem neuen Zuführungsmotor ausgestattet.

Der Riese druckt, wie auch die restlichen Mitglieder der Barak-Familie, direkt auf beschichtete und unbeschichtete starre und flexible Substrate mit einer Auflösung von bis zu 600 dpi. Der Hybrid-Printer arbeitet mit UV-härtenden Tinten und einer Tropfengröße von 30 Picolitern.

Zudem ist der neue Barak 5 mit einem Multifunktions-Vakuumtisch ausgestattet. Dieser soll sich für sehr viele Medien und Anwendungen eignen und lässt sich, ausgestattet mit einem neuartigen pneumatischen Mechanismus, auch für Mesh-Ge-webe nutzen.

Nach Aussage von Matan kann das neue Drucksystem dank seines verhältnismäßig geringen Tintenverbrauchs 180 Quadratmeter mit einem Liter Tinte bedrucken. Die neue Version des Barak 5 soll sich für den größten Teil der Aufträge in Druckereien eignen.

Flexopress with finishing

Flexodruck mit Veredelung

The VaryFlex-F1 offers an array of options for printing

Italian printing press manufacturer Omet is demonstrating the long-grain printing system VaryFlex-F1.

The 530mm-wide kit on show at Stand A43, Hall 10, is equipped with six UV flexopress units with a cold-foil unit for finishing.

It is possible to attach holograms to reduce the danger of counterfeit products, for example. The machine processes plastic sheet, paper, self-adhesive media and cardboard.

It is suitable for the imprinting of labels, flexible packaging or shrink foil. Printing on cardboard with cold-foil finishing as well as the imprinting of PVC shrink foil with six colours will be demonstrated at Omet's booth.

Die Maschine, die auf der Messe gezeigt wird, ist mit sechs UV-Flexodruckwerken ausgestattet. Für die Veredelung wird eine Kaltfolien-Einheit eingesetzt. Die Druckbreite des Systems liegt bei 530 mm. Auch das Aufspenden von Hologrammen ist möglich, etwa um die Gefahr von Fälschungen zu verringern. Die Vary Flex-F1 verarbeitet Plastikfolie, Papier, selbstklebende Medien und Karton. Dadurch eignet sie sich unter anderem für Etikettendruck, flexible Verpackungen oder Schrumpffolien. Auf der drupa werden in Halle 10, Stand A43 der Druck auf Karton mit Kaltfolienveredelung sowie das Bedrucken von PVC-Schrumpffolie mit sechs Farben gezeigt.



The VaryFlex-F1 is constructed in a modular fashion
Die VaryFlex-F1 ist modular aufgebaut.

Colour profiles up to date

X-rite gegen Aufheller

X-rite's chart readers now integrated with OBA colour correction



X-rite i1 iSys corrects OBA divergences
X-rite i1 iSys korrigiert OBA-Abweichungen bei der Messung.

X-rite is integrating a method for correcting colour shifts from optical brightener agents (OBAs) into every spectral technology i1 iSys colour measurement device.

Such colour shifts are identified by two measurements and compensated for ICC profile generation. The inline colour density measuring system for aniline and gravure printing vipPAQ has also been improved.

It is available in network compatible Version 2.0 and facilitates shorter set-up times.

Ab sofort integriert X-rite in jedes i1 iSys Farbmessgerät eine Methode zur Korrektur von Farbverschiebungen, die durch Optical Brightener Agents (OBAs) verursacht wurden. Derartige Farbshifts werden dabei durch zwei Messungen identifiziert und bei der ICC-Profilgenerierung genau ausgeglichen. Auch das Inline-Farbdichte-Messsystem für Flexo- und Tiefdruck vipPAQ wurde verbessert. Es liegt nun in der netzwerkfähigen Version 2.0 vor und ermöglicht kürzere Einrichtungszeiten.

News in brief

C-PDF disclosed

C-PDF offengelegt

The Certified PDF specification developed by Enfocus (Hall 8b, Stand 23a) will be disclosed to other producers as announced by company founder Peter Camps at drupa. Certified PDF allows the addition of information to PDF files if they have been subjected to a pre-flight check or edited. Die von Enfocus (Halle 8b, Stand 23a) entwickelte Certified PDF Spezifikation wird nun für andere Hersteller offengelegt, wie Firmengründer Peter Camps auf der drupa bekannt gab. Certified PDF ermöglicht es, PDF-Dateien Infos darüber beizufügen, ob sie einer Preflight-Prüfung unterzogen oder editiert wurden.

Graphisoft MIS update

Vorschau auf neue MIS-Version

Graphisoft, part of the Rhaps Group since the end of March, is giving a preview of the next version of its management information system 'Integrale' at drupa (Hall 9, Stand C22). Among the improvements are an optimizer in the Estimate module as well as a completely automated invoicing process. Graphisoft, das seit Ende März Teil der Rhaps Group ist, gibt auf der drupa (Halle 9, Stand C22) einen Einblick in die nächste Version des Management Information System „Integrale“. Zu den Neuerungen der Software zählen eine Optimierung des Abschätzungsmoduls (Estimate) sowie ein komplett automatisierter Invoicing-Prozess.

Caddon has it covered

Naturgetreue Farben

Caddon Color Technology GmbH, which develops and sells systems for the scanning and monitoring of colored samples, is displaying colour measuring products developed at RWTH Aachen. The products, under the names can:scan and can:view, are being shown in the drupa innovation park (DIP Hall 7.0, Stand C12). Digital samples can be produced with the solution that replace physical samples and applications in the printing area are targeted at the pharmaceutical, textiles, automotive and consumer production sectors. Ein an der RWTH Aachen entwickeltes Farbmessprodukt dient der exakten Erfassung von Farben und Strukturen. Unter den einprägsamen Namen can:scan und can:view zeigt die Caddon Color Technology GmbH diese innovative Entwicklung im drupa innovation park (Halle 7.0, Stand C12). Mit der Lösung können digitale Muster erzeugt werden, die physikalische Muster ersetzen. Mögliche Anwendungen im Druckbereich wären beispielsweise Pharma, Textilien, Automobil oder Kunstreproduktion.

News in brief

Accuracy with Baumer kit

Linsensensoren von Baumer
Canada-based automation sensor specialist Baumer has unveiled its latest generation of line sensors, designed to control the edges of paper webs while measuring the positions of wires more exactly and determining the width of a plastic section with increased accuracy. The PosCon and ParCon sensor products are on display at the manufacturer's Stand B79 in Hall 9. **Baumer hat seine** neueste Generation von Linsensensoren vorgestellt, die die Ränder von Papierbahnen steuern und die Breite einer Plastiksektion mit größerer Genauigkeit messen. Die PosCon und ParCon Sensoren werden auf dem Stand des Unternehmens in Halle 9 ausgestellt.

Speed up with Bielomatik

Bielomatik setzt neuen Standard
Bielomatik is showcasing five machines and production lines over at its 1,000m² Stand A06 in Hall 11. Under the slogan Speed Level 2008, the paper processing machinery and RFID products manufacturer has said that its transponder processing systems set new standards with up to 120,000 Smart Label Inlays per hour. **Bielomatik zeigt fünf** neue Maschinen und Produktionslinien auf ihrem 1.000 Quadratmeter großen Stand in Halle 11. Getreu dem Motto „Speed Level 2008“ setzen nach Angaben des Herstellers von Papierverarbeitungsmaschinen und RFID-Produkten die Transponder-Verarbeitungssysteme mit bis zu 120.000 Smart Label Inlays pro Stunde einen neuen Standard.

Xanté shows CTP concept

Xanté stellt CTP-Konzept vor
Xanté is demonstrating a design concept for a large-format process-free, chemical-free polyester platesetter at its Stand 34 in Hall 4. The PlateMaker 5 XL is a total pre-press system that images 16-up polyester plates and paper proofs up to 914mmx1,219mm (36inx48in). Powered by Xanté OpenRIP Symphony 3.0, the all-in-one PDF workflow preserves file content and automates pre-press tasks such as trapping and imposition. **Xanté stellt ein Designkonzept** für ein großformatiges, prozessfreies, chemikalienfreies Polyester CTP System auf Stand 34, Halle 4 vor. Der PlateMaker 5 XL ist ein gesamtes Prepress-System, das bis zu 16 Nutzen Polyesterplatten und Papierproofs bis zum Format 914 mm x 1219 mm (36" x 48") liefert. Angetrieben von dem Xanté OpenRIP Symphony 3.0, erhält der PDF Workflow den Datei-Inhalt und automatisiert Vorstufenarbeiten wie Trapping und Ausschließen.

Hohner pins hopes on HSB 8000

HSB 8.000: Aufstieg in eine höhere Liga

The newly rebranded finishing equipment manufacturer launched the HSB 8,000 saddle-binder at drupa

Hohner has unveiled a new corporate identity for the finishing company, placing an emphasis on its saddle-binder range, which includes the newly launched HSB 8000.

The finishing kit manufacturer has grown its machine portfolio following years of being known as astich-head supplier.

John Sykes, managing director of Hohner UK, said: "We're moving into a different league. We've built up our base steadily and now it's time to expand. Drupa has been the perfect opportunity."

Alongside its HSB 10000 saddle-binder is the HSB 8000 model, which launched at the exhibition and is taking centre stage at the firm's Stand B10, Hall 6.

The machine offers a maximum speed of 8,000 cycles an hour and can handle a format size up to 360x350mm.

Sykes said the kit is being pitched at trade finishers, medium to large printers and digital outfits.

"With a quick changeover, the 8000 really excels when handling short runs," he added.



Sykes: "With a quick changeover, the 8000 really excels when handling short runs"

Sykes, Geschäftsführer von Hohner UK, posiert stolz vor dem neuen Sammelhefter HSB 8.000.

Hohner hat sich eine neue Corporate Identity zugelegt und richtet nun das Augenmerk auf Sammelheftermaschinen, zu denen die neue HSB 8.000 gehört. Der Finishing-Spezialist hat sein Maschinenportfolio erweitert, nachdem er lange Zeit nur als Anbieter von Heftköpfen bekannt war. John Sykes, Geschäftsführer von Hohner UK sagt: „Wir steigen in

eine höhere Liga auf. Wir haben unsere Basis konstant aufgebaut und nun ist es Zeit für eine Expansion. Die dupa bietet dafür die beste Gelegenheit.“

Der neue Sammelhefter HSB 8.000 steht neben seinem Vorgänger, der HSB 10.000, im Mittelpunkt des diesjährigen Messeauftritts des Unternehmens. Die Maschine hat eine Höchstge-

windigkeit von 8.000 Zyklen pro Stunde und schafft Formate in einer Größe von bis zu 360 mal 350 Meter. Die HSB 8.000 richtet sich vor allem an Finishing-Betriebe, mittelständische bis große Unternehmen und Digitaldruckereien. „Mit ihren schnellen Auftragswechseln sticht die 8.000 bei kleinen Auflagen einfach hervor“, so Sykes.

HP's towering label demo

Etikettenmaschine in Aktion

HP is holding a series of "Tower of Production" demonstrations to showcase the productivity of its new HP Indigo label press.

The digital manufacturer will print a variety of jobs over an eight-hour shift on its ws4500 press for international clients at Stand 25, Hall 8a.

The demonstrations will show how many label jobs can be printed in a single eight-hour shift using only an HP Indigo ws4500 and a Digicon finishing line from HP partner AB Graphic International.

Each of the HP customers will print a variety of real jobs in an eight-hour, real-time production environment, and repeat the process on a second day.



Indigo ws4500: real-time production
Augenweide und Infostand

Runs will be held on 2-5 June and 9-10 June. Full details of the jobs, run lengths, substrates and production times will be available from the HP stand.

HP veranstaltet eine Serie von Vorführungen unter dem Titel „Tower of Production“, um die Produktivität der neuen HP Indigo Etikettenmaschine zu demonstrieren. Der Druckmaschinenhersteller wird auf Stand 25, Halle 8a, verschiedene Aufträgen in einer 8-Stunden-Schicht auf dem ws4500 Printer für eine Reihe von Kunden auf der ganzen Welt drucken. Die „Tower of Production“-Vorführungen werden zeigen, wie viele Etikettenaufträge in einer einzigen 8-Stundenschicht mit nur einer HP Indigo press ws4500 und einer Digicon Weiterverarbeitungslinie vom HP Partner A.B. Graphic International verarbeitet werden können. Jede HP Kundenfirma wird eine Auswahl von echten Aufträgen in einer richtigen 8-Stunden Produktionsumgebung drucken und das gleiche am zweiten Tag wiederholen. Die Vorführungen finden vom 2. bis 5. Juni und vom 9. bis 10. Juni statt. Einzelheiten über Aufträge, Auflagen, Substrate und Produktionszeiten sowie weitere Informationen sind auf dem HP-Stand erhältlich.

Global RIP supports XPS

Der Possenreißer unter den RIPs

Global Graphics has unveiled a new version of its Harlequin RIP product at drupa, which has the ability to natively process XPS format files available from Microsoft Windows Vista onwards.

The company said that version eight of the Harlequin Plus Server RIP was the only graphic arts RIP to natively process not only XPS but also PDF and PostScript.

"We are the first to market with support for XPS because we believe that it will become important for some sectors of professional printing," said Martin Bailey, chief technology officer at Global Graphics.

"We want to ensure our customers don't need to worry about how they receive files from their customers and how they need to process those files."

Global Graphic's Harlequin RIP is sold through its OEM partners including HP, Agfa, Nipson, Screen, Kodak and Ryobi. Global Graphics is celebrating 20 years since the first Harlequin RIP was sold.

The company has also launched a Harlequin web portal designed for its 200,000 plus users. The website allows customers to share information, order products, find new suppliers and ask questions about Harlequin.

Global Graphics präsentiert auf der diesjährigen drupa eine neue Version der Harlequin RIP Technologie, die XPS-Dateien nativ verarbeiten kann. Das Unternehmen erklärte, dass die Version 8 des Harlequin PLUS Server RIP der einzige RIP für die Druck- und Medienbranche ist, der nicht nur XPS, sondern außerdem PDF und PostScript nativ verarbeiten kann. „Wir sind die ersten auf dem Markt, die XPS-Dateien unterstützen, da wir von ihrer Wichtigkeit für einige Sparten des professionellen Drucks überzeugt sind“, sagt Martin Bailey, Chief Technology Officer bei Global Graphics. „Wir wollen, dass unsere Kunden sich gar nicht erst fragen müssen, wie sie Dateien von ihren Kunden erhalten und verarbeiten können“, erläutert Bailey die Vorteile des neuen Produkts. Harlequin RIP von Global Graphics wird über ihre OEM-Partner HP, Agfa, Nipson, Screen, Kodak und Ryobi vertrieben. Vor genau 20 Jahren verkaufte Global Graphics ihren ersten Harlequin RIP. Das Unternehmen hat zudem eine Online Community für ihre mehr als 200.000 Benutzer gegründet. Auf der Website können Kunden Informationen austauschen, Produkte bestellen, neue Anbieter finden und Antworte auf ihre Fragen zu Harlequin bekommen.

you can
Canon

Growth. Innovation. On-demand. What does it all really mean for your business today?

Come to Hall 8A and we'll share with you some of Canon's latest innovations. You can talk to people who speak your language and who understand your business issues. You'll also discover how, just by looking at things differently, you can redefine your business even in the most competitive conditions.

For a new definition of digital print, come to Hall 8A or visit canon-europe.com/hall8a

MUST SEE: How Canon is redefining digital print at DRUPA



We Speak Image

Innovations in Japanese book binding

Reformen und Innovationen: Aufschwung der Buchbindereien

Interview from **Eijiro Hori**, vice chairman of the board, Horizon Co., Ltd. with **Torao Kidokoro**, chairman, Book Binders Association of Japan By **Ryuji Kinugawa**

Let's first talk about the international market. We are continually developing as a Japanese manufacturer to compete with German and other foreign equipment manufacturers.

Japanese manufacturers are definitely working hard. I have also come to use foreign manufacturing equipment, but I also try to use Japanese machinery as much as possible. As such, I have been working to not only set up a greater dialogue between the association and manufacturers, but also to introduce to various binding companies the quality offered by Japanese manufacturers. My hope is that this will allow manufacturers to hear what book binders have to say, thereby enriching manufacturer research.

In light of high-mix low-volume production, the declining birthrate and ageing population, which direction should the book binding industry move in?

Greater efficiency and technical innovation. The technical innovation of the printing industry is quite remarkable. Several years ago they could only print 8,000 pages a day, but now they can easily do 50,000. This is a result not only of advances in machine technology but also improved paper quality. The book binding industry is moving along much slower than the printing industry, but it is working towards greater efficiency by doing things such as shortening the time it takes to change outsets.

As chairman, you have encouraged the development of the binding industry. What reforms have been accomplished?

I have been the chair of the book binding association for eight years now. In that time, the association has successfully been divided into five departments: books, periodicals, commercial printing, notebooks, and paper products. Two departments – library binding and ledgers – were previously added to this list, but have since been integrated into other departments due to reduced demand. This is symbolic of how the binding business changes with



Horizon vice president Eijiro Hori



Eijiro Hori and Torao Kidokoro: book binding champions



Kidokoro: Chairman of Book Binders Association

the times. In the past, 'binding' referred only to books and forms.

The printing and binding industries are moving forward sluggishly. Why?

One major problem is that unit prices are too low. Take the example of petroleum products: the per-unit product costs increase as raw material prices increase. Printing and binding prices, on the other hand, have continued to decrease. In such a situation, only well-financed businesses survive, and smaller companies perish. We will continue to take action such that the per-unit cost of printing and binding products increases. This is an issue which is of great importance to binding equipment manufacturers.

I am sympathetic towards the medium-term vision maintained by the book binding association.

A medium-term vision is critically important. The book binding association has pursued a structural improvement project for the last five years. Since 1976, we have led companies in improving corporate strategy, adapting operation to the business environment, and generating structural improvements aimed at modernising and upgrading equipment as well as strengthening human resources. In 1999, we introduced a proposal to aid in the managerial reform of medium and small businesses, allowing companies to proceed forth with their own vision and enact reforms through their own effort. Last year, many of the smaller companies in the association pledged to take on a

medium-term vision to stimulate their company.

Finally, do you have any advice regarding Horizon's business operation?

In general, an operation style that is only concerned with the condition of top-level affairs is not a correct style. Managers should adequately understand the situation on the ground and provide ground level operation with the equipment it needs. We must sometimes do the impossible as managers, but we should remember that our health is most important. Remember to take care of your health, for the sake of both your family and your company.

I wish you and all association members continued health and happiness as you endeavor to improve the industry as a whole.

Wie kann Horizon Ihrer Meinung nach die Industrie unterstützen?

Früher tanzte Horizon aus der Reihe, da sie andere Herstellungsmethoden hatten. Doch die Dinge haben sich geändert. Die Buchbindereibranche verfolgt die Entwicklung von Horizon genau. Ich habe das Hauptwerk in Biwako besucht und war von den Maschinen überrascht. Das Zukunftspotenzial war klar zu erkennen. Das Unternehmen hinkt anderen nicht mehr hinterher, sondern ist ihnen voraus.

Wir japanischen Hersteller wollen uns weiterentwickeln und anderen Herstellern Paroli bieten. Japanische Hersteller arbeiten wirklich sehr hart. Ich nutze zwar auch Produktionsmaschinen aus dem Ausland, versuche jedoch, so oft wie möglich japanische zu nutzen. So fördere ich nicht nur den Austausch zwischen Verband und Herstellern, sondern überzeuge zudem viele Bindereien von der Qualität japanischer Hersteller.

In welche Richtung sollten sich Buchbinder bewegen?

Höhere Effizienz und technische Innovation. Die technischen Innovationen sind beeindruckend. Vor einigen Jahren konnten ledig-

lich 8.000 Seiten pro Tag gedruckt werden, inzwischen sind es mehr als 50.000. Dies ist nicht nur das Ergebnis technisch hochentwickelter Maschinen, sondern auch einer besseren Papierqualität. Die Buchbindereibranche entwickelt sich langsamer als die Druckbranche, doch sie bemüht sich um höhere Effizienz durch die Verkürzung der Austauschzeit für Sets.

Welche Reformen haben Sie als Vorsitzender umsetzen können?

Ich bin seit acht Jahren Vorsitzender des Buchbinderverbands. In dieser Zeit wurde er unterteilt in Bücher, Zeitschriften, kommerzieller Druck, Hefte und Papierprodukte. Bibliothekseinbände und Hauptbücher wurden aufgrund geringer Nachfrage in die anderen Abteilungen integriert. Dies ist symbolisch dafür, wie sich das Buchbindergeschäft mit der Zeit wandelt. Früher bezog sich Binden nur auf Bücher und Blätter.

Die Druck- und Buchbinderei bewegt sich im Schneckentempo. Woran liegt das?

Ein großes Problem sind die niedrigen Preise pro Einheit. Nehmen sie zum Beispiel Erdölprodukte: Die Produktkosten pro Einheit steigen analog zu den Rohstoffpreisen. Druck- und Buchbindepreise andererseits fallen immer weiter nach unten. In einem solchen Szenario überleben nur die Finanzkräftigsten, während kleinere Unternehmen zugrunde gehen. Wir setzen uns dafür ein, dass die Kosten pro Einheit für Buchbinde- und Druckprodukte steigen.

Wie sieht die mittelfristige Vision für die Horizon Group aus?

Der Buchbinderverband verfolgte in den letzten fünf Jahre ein strategisches Modernisierungsprojekt. Wir unterstützen seit 1976 Unternehmen bei der Verbesserung ihrer Strategien, der Anpassung ihres Führungsstils an das Geschäftsklima und der Umstrukturierung von Maschinen und zur Stärkung der Arbeits-

kräfte. 1999 haben wir einen Vorschlag für eine unternehmerische Reform in mittelständigen und kleinen Unternehmen unterbreitet, der sie bei der Umsetzung eigener Visionen und Reformen unterstützen sollte. Viele kleine Unternehmen des Verbands sicherten letztes Jahr zu, eine mittelfristige Vision umzusetzen, um das Geschäft anzukurbeln.

Können Sie uns einen Rat für unseren Geschäftsbetrieb geben?

Ein Geschäftsstil, der sich nur mit Angelegenheiten auf Managementebene befasst, ist kein guter Stil. Manager müssen die Situation in der Basis kennen und diese entsprechend ausstatten. Das Leiten eines Unternehmens ist harte Arbeit. Wir müssen als Manager manchmal das Unmögliche möglich machen, dürfen dabei jedoch nicht vergessen, dass unsere Gesundheit das Wichtigste ist. Achten sie auf Ihre Gesundheit zum Wohl Ihrer Familie und Ihres Unternehmens!

Personal

Eijiro Hori

- Vice chairman of the board, Horizon Co., Ltd. Stellvertretender Vorstandsvorsitzender, Horizon Co., Ltd.
- Vice chairman, Japanese Printing Machinery Association Stellvertretender Vorsitzender, Japanese Printing Machinery Association
- Director, Japanese Association of Graphic Arts Technology Direktor, Japanese Association of Graphic Arts Technology

Torao Kidokoro

- Chairman, All-Japan Book Binding Association Vorsitzender, All-Japan Book Binding Association
- Director, Tokyo Book Binders Association Direktor, Tokyo Book Binders Association
- President, Kidokoro Paper Mills, Co., Ltd. Präsident, Kidokoro Paper Mills, Co., Ltd.



Kidokoro announcing creation of a medium-term vision to stimulate the industry
Kidokoro stellte letztes Jahr auf dem 51. Herstellertreffen seine Branchenvision vor.

Wenn Ihr Marketingdirektor mal wieder nach der Nadel im Heuhaufen suchen muss...

Sind Ihre Rechnungen wirklich nur Dokumente, die Ihre Kunden zur Zahlung auffordern sollen? Keineswegs! Die InfoPrint Solutions

Company® kann aus einfachen Rechnungen effektive Direktmarketing-Instrumente machen, mit denen Sie gleichzeitig weitere Produkte und

Dienstleistungen bewerben, Ihre Kunden binden und an anderer Stelle Marketingkosten einsparen

können. Verwandeln Sie Ihre Rechnungen in zielgerichtete personalisierte Botschaften an Ihre Kunden und profitieren Sie von einer optimierten Marketing-Rendite, höheren Umsatzzahlen und einer noch engeren Kundenbindung. Wir kümmern uns um die technische Umsetzung Ihrer Marketingideen und stellen

Ihnen aus unserem umfassenden Angebot ein Komplettpaket aus Druckserver-, Hardware- und Softwaretechnologie sowie Service- und Supportleistungen zusammen, das perfekt auf

Ihre Anforderungen zugeschnitten ist. Wenn Sie nach einer passenden Druck- und Ausgabelösung suchen,

sind wir der richtige Partner.



29.5. - 11.6.2008

Besuchen Sie uns bitte im Saal 9 / Kabine 44

Passende Lösungen für Ihre Ideen finden Sie auf InfoPrint.com/de/drupa



RICOH | IBM
InfoPrint Solutions Company™

RICOH ist eine eingetragene Marke der Ricoh Co., Ltd. und deren Tochtergesellschaften. InfoPrint Solutions Company ist eine Marke der InfoPrint Solutions Company, LLC in den USA und anderen Staaten. INFOPRINT und INFOPRINT SOLUTIONS sind Marken der InfoPrint Solutions Company, LLC. Das IBM-Logo ist eine eingetragene Marke der International Business Machines Corporation. Die Marken RICOH und IBM werden unter Lizenz ihrer jeweiligen Markeninhaber verwendet.

European leader in printing and copying

Das einzige europäische Druck- und Kopierunternehmen

CEO Rokus van Iperen's years in R&D now prove pivotal in advancing the fortunes of the Océ company **By Ed Boogard**

"How many countries are in the EU? The answer is 27. How many European car manufacturers are left in Western Europe? The answer is eight. And finally, how many printing and copying companies were founded in – and still operate from – the EU? The answer is: only one. That's right, Océ." Last year, Océ celebrated its 130-year anniversary and chief executive Rokus van Iperen made sure to point out the unique position the manufacturer is in: "We are not only the oldest company in our industry. We are the only European player in printing and copying." He adds: "In 13 decades, we have made a profit for 129 years."

One more year?

This year, Van Iperen celebrates his own jubilee at Océ. Thirty years ago, in 1978, he joined Océ Technologies in Venlo, the Netherlands. He held several positions in the research & development division of Océ, including project leader of major new products and head of the mechanical engineering department. In 1986 he was appointed vice president of the R&D organisation, responsible for the complete product development programme.

In 1995, Van Iperen was appointed member of the Board of Executive Directors of Océ and on September 1, 1999, he was appointed Chairman of the Board of Océ NV.

In an Forum interview in 2005 he mentioned being "halfway" through his term, stating that "a CEO only lasts for 10 years". So, according to his own standards, this might very well be his final year at the firm.

Research & development

Van Iperen always kept R&D at the heart of Océ, for instance bringing the Océ CPS technology to market in 2001, even after experiencing great difficulties since its announcement (named "Eurocolor") in 1996. Just before drupa 2008, Van Iperen announced the introduction of Océ CrystalPoint technology, stating: "We are unleashing an important wave of innovation that's changing the face of the wide-format printing industry. Océ has invested approximately 150 million euros in developing this technology and anticipates for the coming 15 to 20 years it will be fundamental in developing new generations of colour printing systems. Océ CrystalPoint technology represents a major milestone for our company in a sector we have led since the 1920s."

But Van Iperen also looked for other ways to make Océ grow. Not only by getting and keeping Océ "lean and mean" (ever since



Van Iperen: unleashing a wave of innovation that's changing the face of wide-format printing
Rokus van Iperen: Der 54-Jährige ist seit 30 Jahren für Océ tätig.

he became CEO, he has been reducing staff and outsourcing production to low-cost countries), but also by expanding. After being responsible for the integration of the former Siemens-Nixdorf High Performance Printing Division into Océ in 1995, he brought about the largest acquisition Océ ever made in its history by incorporating US-based Imagic in 2005.

Technology rules

Last year, Van Iperen ranked 91 in the Dutch "FEM Business Top 100 most powerful executives". Only two years earlier, he was nominated one of Holland's "10 worst managers" by Dutch business magazine Ondernemen. "In all modesty, that really surprised me," Van Iperen commented, "Because shareholders and analysts appreciate our Board. On the other hand lists like these are very popular nowadays. I don't care too much about it."

What Van Iperen, both professionally and personally, does care about is technology. High quality, high speed, high tech: this former mechanical engineering student knows "how to take a moped apart and put it back together in the dark".

Innovation beyond the ordinary

Celebrating Océ's 130 years, Van Iperen mentioned a new wave of innovation: "Now, we enter the age of knowledge, information, and information overload. In the 1980s, the amount of information in the world was doubling every seven years. Today, it doubles

each year. People are looking for ways to manage and access information more efficiently. We are drowning in information, and starving for knowledge." Van Iperen plans to have Océ leading developments: "We are full of energy, ideas and ambition... to once again take innovation beyond the ordinary. We will grow our company based on these innovations... in colour, in high speed printing, and document management services."

Wie viele Länder sind in der EU? 27, seit Rumänien und Bulgarien dazugekommen sind. Wie viele davon sind Königreiche? Sieben. Wie viele europäische Autohersteller sind in Westeuropa übrig geblieben? Acht. Und wie viele Druck- und Kopierunternehmen wurden in der EU gegründet und sind noch im Geschäft? Die Antwort: nur ein einziges. Océ feierte letztes Jahr 130. Jubiläum und Rokus van Iperen lässt es sich nicht nehmen, diese Sonderposition hervorzuheben: „Wir sind nicht nur das älteste Unternehmen der Branche, sondern das einzige europäische Druck- und Kopierunternehmen überhaupt.“

In diesem Jahr feiert auch van Iperen (54) sein Jubiläum bei Océ. 1978 trat er Océ-Technologies in Venlo, Niederlande, bei. Er hatte seitdem mehrere Positionen

in der Abteilung Forschung und Entwicklung inne, unter anderem war er Projektmanager und Leiter der Maschinenbauabteilung. 1986 wurde er zum Vizepräsidenten der Organisation Forschung und Entwicklung ernannt und war für die Produktentwicklung verantwortlich. Nachdem er 1989 Business Group Manager bei Office Automation (später Printing Systems), 1990 Business Unit Manager bei Printing Systems und 1992

Geschäftsführer von Océ-Belgien wurde, trat er 1995 dem Vorstand von Océ bei und kehrte ins Hauptquartier nach Venlo zurück. 1999 wurde er Vorstandsvorsitzender von Océ N.V. In einem Forum-Interview 2005 bekundete er, erst die Hälfte der Strecke zurückgelegt zu haben und dass „ein CEO nur zehn Jahre durchhält“. So gesehen müsste dies sein letztes Jahr bei Océ sein.

Forschung und Entwicklung

Van Iperen sorgte stets dafür, dass F&E im Fokus von Océ blieb. So brachte er 2001 die Océ CPS-Technologie auf den Markt, obwohl er seit deren Ankündigung (mit dem Namen „Eurocolor“) mit erheblichen Schwierigkeiten zu kämpfen hatte. Vor der drupa 2008 kündigte er die Einführung der CrystalPoint-Technologie an: „Wir zeigen ein Produkt, das die Großformatindus-

trie grundlegend verändern wird. Wir entwickeln diese Technologie seit Mitte der 90er und haben rund 150 Millionen Euro in die Entwicklung gesteckt. Wir gehen davon aus, dass sie in den nächsten 15 bis 20 Jahren für die Entwicklung neuer Océ Farbdrucksysteme wichtig sein wird.“

Doch van Iperen hat stets auch nach zusätzlichen Wachstumsmöglichkeiten gesucht. Nicht nur durch sein „Lean and Mean“-Konzept (der CEO kürzte kontinuierlich Personal und verlagerte Produktionen in Billiglohnländer), sondern auch durch konstante Expansion. 1995 war er für die Integration der Abteilung Hochleistungsdruck des ehemaligen Siemens-Nixdorf-Konzerns verantwortlich und initiierte die größte Akquisition in der Geschichte von Océ: 2005 wurde der US-Konzern Imagic eingegliedert. „Die Gründung von Océ Imagic, ihre Geschäftsaktivitäten in den USA und der Wachstum in Kanada und UK tragen dazu bei, dass unser Unternehmen weiter wächst und noch profitabler wird.“

Regeln der Technik

Letztes Jahr belegte van Iperen den 91. Platz der „FEM Business Top 100 Most Powerful Executives“ in Holland. Zwei Jahre zuvor wurde er vom Magazin „Ondernemen“ zu einem der zehn schlechtesten Manager des Landes gewählt. „Das hat mich wirklich überrascht“, sagte van Iperen später. „Aktionäre und Analysten sind unserem Vorstand eigentlich wohlgesinnt. Doch solche Listen sind beliebt, das kümmert mich recht wenig.“

Was van Iperen umso mehr kümmert, sowohl in beruflicher als auch in persönlicher Hinsicht, ist die Technik. High-Quality, High-Speed, High-Tech: der ehemalige Maschinenbaustudent weiß, „wie man ein Moped auseinanderbaut und es im Dunkeln wieder zusammenschraubt.“

Innovationen auf höchstem Niveau

Zum 130. Jubiläum von Océ kündigt van Iperen eine Reihe Innovationen an: „Wir betreten das Zeitalter des Wissens, der Informationen und des Informationsüberschusses. In den 80ern hat sich das Informationsvolumen alle sieben Jahre verdoppelt, heute verdoppelt es sich jährlich. Die Menschen wollen Informationen effizienter verwaltet und gefiltert haben. Wir ertrinken in Informationen und dürsten nach Wissen.“ Van Iperen möchte Océ an der Spitze der Forschung sehen: „Wir sind zwar recht alt, doch im Herzen noch sehr jung. Wir sind voller Energie, Ideen und Ambitionen, um Innovationen auf höchstem Niveau zu entwickeln.“

Global views for your local news

The image shows the cover of the May 2008 issue of PrintWeek magazine and a screenshot of its website. The magazine cover features the title 'PrintWeek' in large red and black letters, with the date '1 May 2008 £3.00' and the website 'www.printweek.com'. The main headline on the cover is 'It's over: B&T closes as bitter fight ends with 287 job losses'. Other headlines include 'Hearn's call to arms on print training' and 'Paper, consumables share centre stage'. The website screenshot shows the 'printweek.com' homepage with a navigation menu, search bar, and various news articles and job listings.

For more information please call +44 (0) 20 8267 4373

PrintWeek
Smart thinking rubs off on you

printweek.com



大阪の道頓堀

Dotonbori in Osaka

Overview of the Japanese industry

In 2006, the shipment value of the printing industry in Japan was 7,027.6bn yen, there were 29,400 businesses, and 359,000 people. In 1996, shipment value totalled 8,873.4bn yen, but continually decreased for the next nine years, as shipment value fell by 21%, number of businesses fell by 27%, and the total employees fell by 21%. The proportion of the printing industry to GDP dropped from 1.72 to 1.38 (Figure 1). However, during this period, both the demand for printed materials and overall printing volume steadily increased.

An index has been used since 1970 to capture the fluctuation in shipment and sales volume for printing paper, planographic printing ink, and forms for proof-printing. During the 10-year period that began back in 1997, the shipment and sales volume of printing paper increased by 10.1%, while that of planographic printing ink increased by 44.7%. There are two major reasons for the reduction of the Japanese printing industry.

One reason is the advent of DTP, which decreased the added value of pre-press. The other reason is a drop in value due to surplus of capability and materials. Since 1997 the shipment and sales volume of proof-printing forms decreased by 50% over 10 years. Before the rise of DTP the sales breakdown by process for the average medium-sized print firm was just under 10.4% for printing (excluding paper cost) and 40% for pre-press. Now pre-press has shifted to 21.8% and printing to 25.3%.

The Japanese printing industry is estimated to have lost 4,600bn yen due to the use of DTP. This impact is particularly large in pre-press-related industries where the number of professional typesetters has decreased by 55% in eight years.

Reality of material surplus

Another reason for nine years of negative growth stems from the surplus of capability and materi-

als. The range of price drops over the last 18 years is 24%, a total loss of 1,900bn yen. JAGAT estimates that the number of printing machines in the industry is 52,000.

This includes 1,500 web offset machines, 1,700 newspaper rotary presses, and 5,000 sheet printing machines with four or more colours. However, web offset is much more productive than sheet printing, and 70% of colour printing done through Japanese planographic printing is printed with web offset. Only 460 companies use web offset, just shy of 1.5% of the total industry.

The production capacity of web offset has doubled in the past 10 years and has grown by an annual 7% in the last five years due to increases in the number of machines and improvement in machine performance. However, the growth in demand for printed materials has increased by less than 1.2%.

The need for growth

Direct mail has been one driving force behind market expansion. Japan's annual DM output was 7.35bn copies in 2006. A phone survey found that DM advertising was 453.7bn yen in 2007, with rapid negative growth in the last two years.

Newspaper inserts reached 158.3bn pages in 2002 and the cost of printed material production is estimated to have been one trillion yen.

Newspaper inserts helped to boost the market for several years, but they demonstrated sudden negative sales growth in 2007. According to Yomiuri IS, the number of inserts per household in the Tokyo metropolitan area was up by 2% from the previous year, and the proportion of advertising spent on inserts was up by 1.7%.

The tightening of regulations on Pachinko parlors as well as a drop in total ad placement are major factors contributing to the maturation of the market itself. The number of inserts related to the amusement and entertain-

ment fields (including Pachinko) began a trend of negative growth (3.3%) in 2006 and reached 11.6% in 2007. JAGAT projects that growth in the entire newspaper insert market will level off by the year 2015 (Figure 3).

Free papers and magazines

Much growth has come from free papers and magazines. In 2005, the number of issuing companies was around 1,380 and annual gross circulation was 9.55bn. This indicates a two-year increase of 3bn. Printing paper volume, which increased due to this growth, is comparable to the jump in the shipping and sales volume of paper for printed information that occurred between 2003 and 2005.

According to the 'Advertising Expenses in Japan' survey, free papers and magazines doubled between 2001 and 2006, jumping from 212.5bn yen to 432bn yen. This two-year growth indicates an 18.4% increase in 2006 and a 9.7% increase in 2007.

This major market trend has resulted from diversification. One major factor is the distribution target. In the past, the principle target of free papers and magazines was housewives, but in recent years young working women, young people in general, businessmen, and seniors have also come to be targets. Distribution to storefronts, train stations, and curbside locations has increased.

Reader confidence has increased as single-adult households that do not read the paper have increased. Even local governments have begun to distribute free magazines and papers.

However, these growing free magazines and newspapers are now beginning to level off. According to the Ministry of Economy, Trade, and Industry, high processing of publication printing has demonstrated market expansion and strong growth, but that growth began to plateau in October of 2007. As such, the market could possibly level off when it reaches 10bn copies.

Influence of the internet

According to the monthly report published in January 2008 by the Research Institutions for Publications, total publication sales in 2007 decreased by 3.1% from the previous year, falling to 2.0853 trillion yen, with three years of continued negative growth.

Books had sluggish sales for seven straight years from 1997. This has been influenced by people shifting time and money to the internet and mobile technology. Such negative influence came to a halt four years ago and reached a plateau. The copy base is decreasing by 5%.

Meanwhile, magazine sales figures have remained over the past 10 years and have fallen below sales for the previous year for the first time in 12 years. Sales in 2007 decreased by 24.4% from the peak (1997) and the total copies sold fell to 1.2bn.

The slump in magazines is due to poor sales of comics and video game magazines, attributed to the falling birthrate in Japan. The influence of the internet is also quite strong in this respect, but is not a matter of web content simply replacing magazines, but of the ability of the internet to pique consumer interests by providing the right content at the right time.

Cross-media methods

The data collected from the results of the 'Advertising Expenses in Japan' telephone survey indicates that there was jump in each medium between 2004 and 2007, but this is because of the fact that the telephone survey was altered in recent years by expanding the range of the telephone survey.

Advertising expenses for 2007 totalled 7,0191 trillion, a 1.1% increase from the previous year. There has been continual growth for four years, but the growth rate fell from 3.0% in 2004 to 2.9%, 1.7%, and finally 1.1%. The reason for this is clear: the market for the four types of mass communication showed signs of negative economic growth for three straight years beginning in 2005. All four types of mass communication demonstrated this negative growth.

This is a result of the mass shift to the internet. The study claims the reasons for this are greater cost-effectiveness and the move by many companies to set up a cross-media framework. A stagnating growth rate can also be found in promotion media. From the three preceding years, there was a 3.6% increase in 2005, followed by 3.0%, and then 1.1% in 2007. During this time, internet advertising expenses exceeded an annual growth rate of 20%, reaching 600bn yen in 2007.

Growth of mail order industry

The mail order industry is a case in point of the cross-media framework coming out of Japanese advertising expenses. According to survey data collected by the Japan Direct Market Association (JADMA), the sales volume of the mail order industry is estimated at 3,680bn yen for 2006. That is a 9.5% increase from the previous year and is indicative of tremendous growth by current standards in Japan. There was a 10% expansion in 2005 and an average annual growth rate of 6.8% over the past eight years.

This growth has been propelled by internet use. Access to the internet has become very widespread. Additionally, people are buying items from the internet on a massive scale. According to a survey conducted by JADMA, the share of PC users who purchase through mail order is 43.3% and people buying from catalogues has fallen below the internet for the first time at 40%. The proportion of internet sales to total mail order sales has become 21.0%. In 2001 this proportion was less than 5%.

The norm for general mail order companies, however, is catalogue sales, which have actually grown. Leaflets and inserts remain a critical medium for acquiring new customers. The baby boomer market looks very promising, but newspapers are expected to remain a trusted medium among the aged.

In the mail order industry, it has become increasingly popular to use various media to complement products with their corre-

sponding targets. The experiences gained from the emergence of the TV or from the emergence of CATV in the US would tell us that a new advertising medium will revitalise the advertising market. The mail order example shows that this is the case.

Profitability falls to 2%

Printing prices fell by around 24% in the 15 years between 1992 and 2007. The price drop advanced even further in 2007 as profitability eroded considerably, causing the situation to grow even more dangerous.

The results of the '2007 Field Survey on Managerial Trends in the Printing Industry', published by the All Japan Federation of Printing Industry Associations, indicate an average sales profit rate of 2.1% for small and medium-sized printing businesses. Profits declined for two straight years, decreasing by 1.2% in this period. The peak in total shipment value was reached in 1991, and there were also fluctuations in the profit rate that took place over that same period. The 2006 profit rate fell to less than half of the peak rate of 5.7% in 1991.

This price drop is mainly due to the weakening of sales.

Significant jumps in material price

In 2007, the increase in paper stock prices dealt a direct blow to the printing industry. The rate of raw material expenses in sales inched up to the base line in 1993. The 2006 sales rate was 22.6% (paper stock, 18.2%), a 4.2% increase from 1993 and 3% increase from 1999. This jump in the sales rate is due to the increase in paper prices. Efforts by managers to boost high processing through the reduction of subcontracting expenses were countered by an increasing raw material expense rate.

The profit rate for small and medium-sized printing businesses for 2006 had already fallen to 2%, so the profit range for the 2007 survey may perhaps enter into the 1% range. What's more, paper prices jumped by 15% in 2008, pushing the management in small and medium-sized companies closer to the edge. The price jump must somehow come to be accepted by customers if we are to expect any improvement.

Skyrocketing M&A

The number of printing businesses has fallen by 13,000 over the past eight years. In light of these developments, mergers and acquisitions have proliferated. Not only are many people trying to sell their businesses, but many medium-sized businesses have emerged as a result of expansion strategies.

Company presidents claim the share of the market cannot increase and that they must form a strategic integration of companies to survive. They also believe that expanding their range will sufficiently cover post-press, delivery, assigning DM work to appropriate area, company selecti-

on, web content management, and systems development.

Future challenges

The state of the printing industry in Japan and for small and medium-sized companies can both be expressed as follows. One challenge is the shift to IT and the rationalisation of production. Along with the necessary conditions for survival, an additional factor is the reinvigoration of the paper medium in the struggle with electronic media. With total

optimisation via digital networking, putting elaborate management into place and implementing EC/EDI can aid in improving customer satisfaction. Also important is the establishment of a new business model, the rationalisation of non-productive operations, and the implementation of CIM. An additional problem is the reclamation of new work. The rationalisation may allow individual companies to win out and survive, but the entire industry may continue to reduce.

Soft services

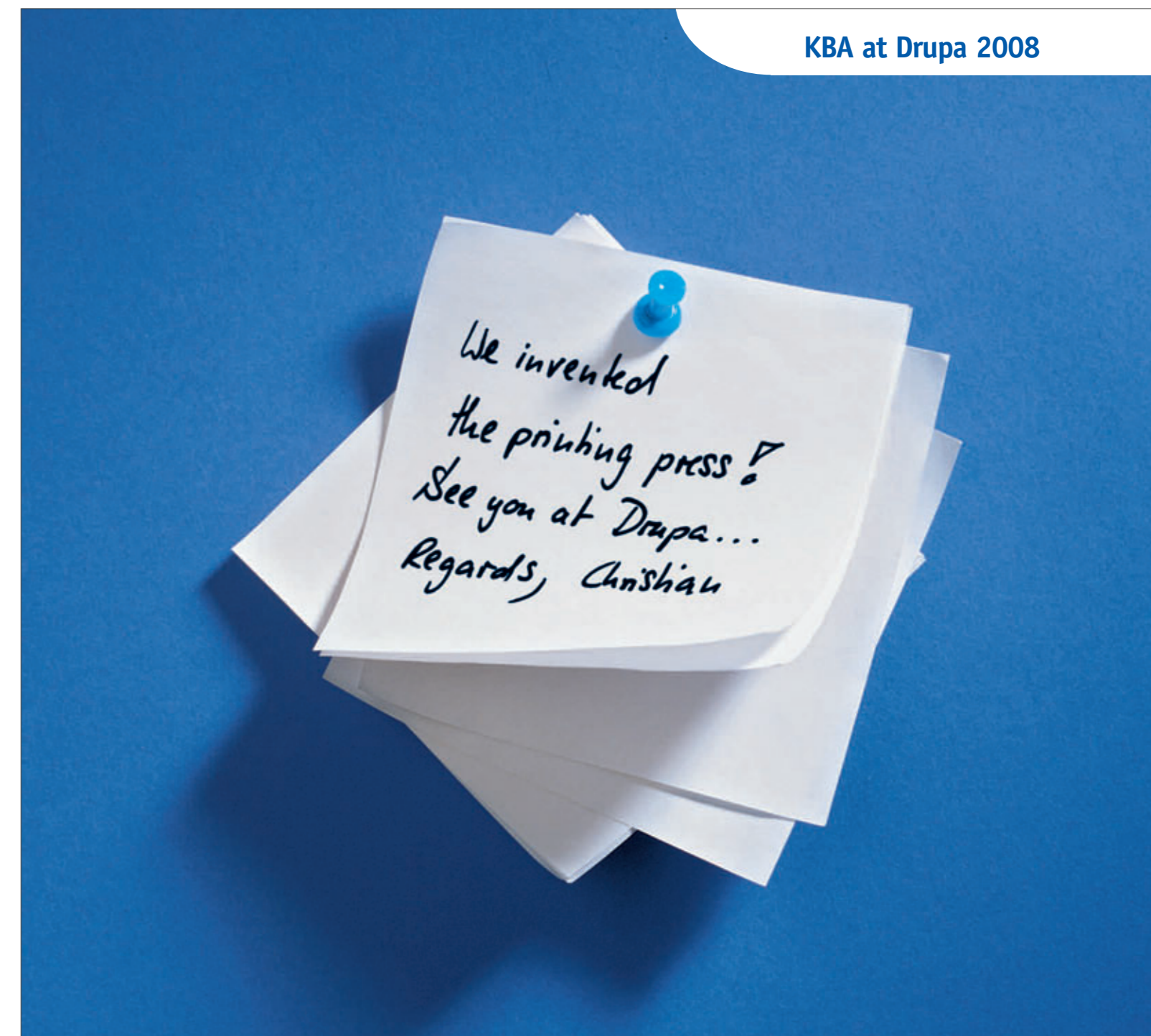
The challenge of escaping balance reduction may be simplified if the entire industry switches over to soft service. Compared to businesses with a permanent stake in a particular field, the printing industry is very strong in its material strength. Thus, JAGAT proposes a 'cross-media challenge' for businesses to move towards soft service and is putting together a support programme.

Another crucial aspect of soft service is the fact that it is of ut-

most importance to understand the type of business structure you are seeking. In order to maintain and cultivate human resources it also is necessary to reform the personnel system.

The effort of each company must be done by restructuring. The challenge the Japanese printing industry faces will be one of setting up networks, groups, and mergers. The common challenge for printing businesses is to successfully cultivate and maintain human resources.

KBA at Drupa 2008



The inventor Join us at Drupa

Join us on our stand in hall 16 and find out how we can enervise your print production. In sheetfed offset, DI offset, UV offset, web offset, metal decorating, newspaper printing, security printing and green printing. With integrated workflows, MIS, Web2Print and, above all, professional planning. KBA defines the benchmark in many sectors with cutting-edge technology, innovative processes, intelligent automation – and the courage to explore new frontiers. We look forward to seeing you.

Come and see us in hall 16 / 16B45

Koenig & Bauer AG (KBA)
Würzburg, Frankenthal, Radebeul near Dresden, www.kba-print.com

KBA
People & Print

Producing the drupa report daily

Die tägliche Produktion der Messezeitung



The daily workflow:

The team
Drupa report daily is produced by an international team of journalists. The team from the German trade magazine *Druck&Medien* is a corporate publisher for Messe Düsseldorf responsible for the concept and the production of the daily. The team is completed by editors from the UK magazine *PrintWeek* and several freelance writers. You will find the production area for the drupa report daily in hall 7, booth C01.

Layout/photos and Editing
It is unique experience to produce a daily at drupa. For this publication, we have had great support from Quark. The drupa report daily is produced using Quark DPS, which provides management of both content and process. The editors store their content in a central repository so that it's easily accessible for further review, versioning, and processing. A collaborative workflow system automatically routes the content to the editors and writers for approval, copy editing, localisation, or any other process defined in your workflow. The automated

workflow system within Quark DPS is handled by Quark Publishing System (QPS) and drupa report daily is produced live using QPS7. This allows the editors to write on their Apple Macbooks directly onto the layout, wherever they are located at the show. Via WLAN-access, the editors log into the QPS System and write the jobs that are assigned to them.

Transcription and Translation
The whole daily is bilingual, meaning all articles are written in English and German. Exceptions are the country reports, which are written in the native language, with a translation in English.

Printing and Finishing
The newspaper is printed overnight and delivered in the morning. In addition to the newspaper, there is a drupa report daily online link: www.drupa.de/drupadaily

Delivery
Drupa report daily is printed each night with a circulation of 10,000. The newspaper is distributed to a range of hotels, the airport, train station and at the show.



Adobe: Hall 7, Stand 7.0E, dip Sponsor + ENB, 01; **Canon:** Hall 8a, Stand B 46; **Dalim:** Hall 7, Stand J and Hall 9, Stand C44; **Quark:** Hall 9, Stand A 44; **UPM:** Hall 6, Stand C 43; **Siegwerk:** Hall 4, Stand E 49

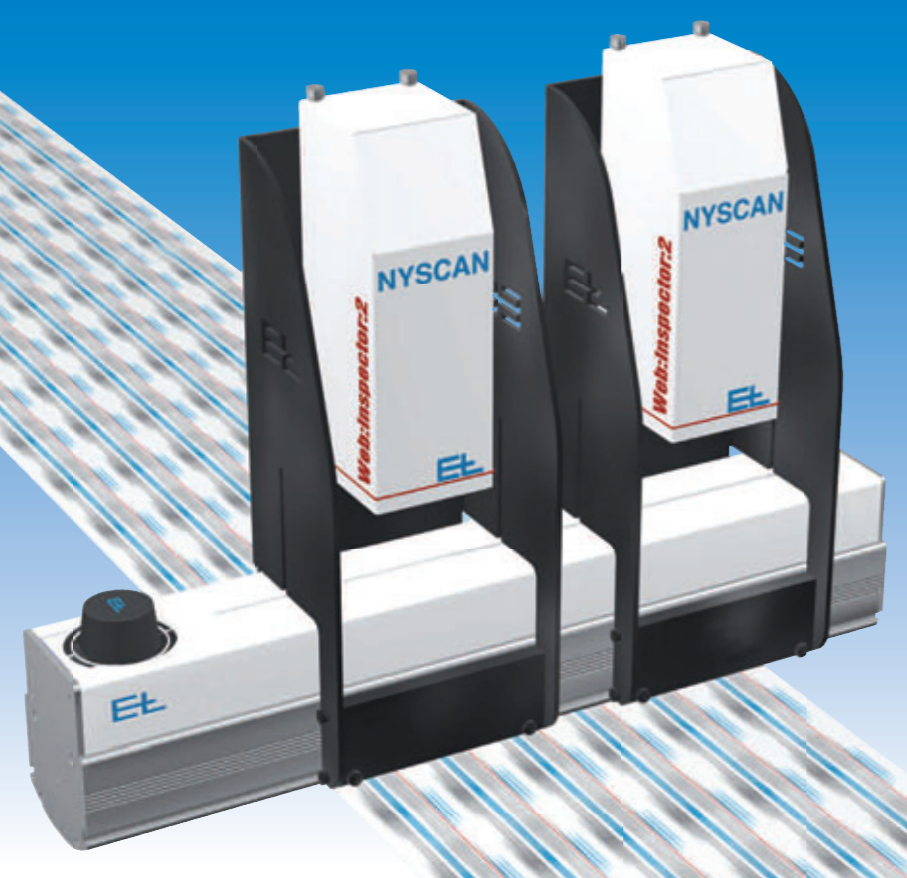
Imprint / Impressum: drupareportdaily

Published by: Messe Düsseldorf; **Editors-in-chief:** Andrea Bötzel; Monika Kissing; **Art Director:** Boris Rothenberg; **Production Director:** Dominik Allartz; **Senior Editors:** Darryl Danielli, Josh Brooks; **Editors:** Clemens von Frentz; Imke Laurinat; Sandra Höflacher; Angela Starck; Mike Schelhorn; Ed Boogard; Barney Cox; Alison Carter; Matt Whipp; Adam Hooker; Simon Nias; William Mitting; Tim Sheahan; Helen Morris; Tom Hall; **Sub Editors:** Nick Clark; Steve Kiernan; Inken Kahlstorf; **Online Editor:** Manfred Goretzki; **Layout:** Janina + Jessica Claßen; **Fotos:** Tom Grieser; Arndt Sauerbrunn; **Translation:** Christine Grimm; Constanze Rütter; William Hester; **Project Manager:** Wolfgang Klages; **Advertising:** Michael Bradke; Angelika Vollmar; Emma Broderick; Chrissie Roberts; Colette Newby; **Editorial House:** Haymarket Media GmbH, Weidestraße 122a, 22083 Hamburg; **Managing Director:** Dr. Nicolas Bogs; **Printing:** D + L, Bocholt; **Paper:** UPM Finesse Matt, 80 g



DRUPA 08
Hall 16 Stand 16B40

100% Print Inspection



- Total quality control system integrated on rewriter or press
- Single or multiple high-speed line scan cameras provide best image quality
- TubeLight* illumination for reflective and embossed surfaces
- Reliable detection of defects and display on a virtual roll map
- Measurement of distances like repeat lengths or feature gaps
- Workflow integrated with PDF validation


NYSCAN

100% print inspection for labels, film, foil and packaging

*patent pending

www.erhardt-leimer.com

Erhardt+Leimer GmbH
Postfach 10 15 40
86136 Augsburg, Germany
Telephone ++49 (0)821 24 35-616
Telefax ++49 (0)821 24 35-682
info@erhardt-leimer.com







Progressive, Profitable Printing

Come to Hall 8A at the times below, to see how HP innovation can help offer your customers the highest quality photo applications and boost your bottom line.

Photo Area, HP Stand
11:30 | 12:30 | 13:30 | 15:30 | 16:30 | 17:30

www.hp.com/drupa

© 2008 Hewlett-Packard Development Company, L.P.

Clearing up nine myths about CTP

Neun Dinge, die Sie schon immer über UV-CtP wissen wollten

Digital plate technology may gain a lot of attention but there are many positive reasons to take the conventional CTP route **By Michael Mittelhaus**

The million-dollar question faced by newcomers to computer-to-plate (CTP) technology is: How and where should I start? Should I choose a thermal plate setter, or violet, or perhaps a system for process-free plates? And then, there are CTP systems that claim to function with the user's tried and tested conventional plates. Does that have a future? And is it a wise investment?

There is probably no other topic where such uncertainty reigns, and – with all due respect – no other field in which more nonsense is propagated as in the case of CTP with conventional analogue plates (UV-CTP). Hence, we would like to clarify some important questions. After all, we have been involved with the UV-CTP technology since its inception 10 years ago!

Are conventional plates hardly being produced any more and will they soon not be available?
Sorry, but that is absolute nonsense. Worldwide, conventional plates hold a market share of around 50%. There is thus no other plate produced in such huge quantities as the UV plate.

But will digital plates soon be cheaper than analogue, and make UV-CTP uneconomical?
This claim has been around for 10 years, but that does not make it factual. Perhaps the major manufacturers are hoping to achieve a better margin with digital plates. Even today, UV plates are between 30% and 50% less expensive than digital plates in most markets. And due to the significantly more complex production and quality control processes, digital plates are more expensive than analogue plates.

But 'old' UV plates were not developed for today's high-resolution imaging technologies, so do they fall short on quality?
That is a misconception. Conventional plates' resolutions are ideally suited for 95% of all offset work, which usually requires extremely high quality.



There are a whole host of reasons to choose conventional platesetting, including environmental benefits
Der neue UV-Setter 400 von Basys Print

But a plate developed specifically for CTP must be simpler to handle, right?

Another fallacy – they are actually much more sensitive to scratching, to the chemistry used in printshops and to fluctuations in the overall process. There is currently nothing on the market to match the stability and longevity of an analogue UV plate.

But is it not true that UV-CTP is only economical for big firms with an annual plate consumption of 30,000sqm plus?
Not at all! Independent consultants have calculated that UV-CTP plates start generating profit from annual plate consumptions of approximately 4,000sqm, a figure that is reached by most offset printers.

However, hardly anyone is manufacturing systems for UV-CTP. It remains a niche technology.
That is what some people think, but in reality, basysPrint has been on the market with this technology since 1997, and has been joined by two new, successful manufacturers of UV-CTP since drupa 2004.

But who buys such a system today – only exotic firms wary of stepping up to a real CTP system?
On the contrary, the largest group

of users to invest in UV-CTP systems over the past two years has been firms that had already been using other technologies for many years. Obviously, these experienced users very well understand why UV-CTP is better. In total, there are more than 1,000 companies worldwide using analogue plates today.

Yes, but what good is that, when major suppliers such as Agfa, Fuji or Kodak say that they are not going to continue their support for this technology?
The suppliers are not always honest in this respect. In particular Kodak, which, although one of the loudest opponents of UV-CTP, has begun to expand its US plate factory in Columbus, Georgia to raise its production capacity for conventional plates, eg the Craftsman negative plate! Smaller manufacturers also supply good plates, and often better customer service. In the meantime, it is often they that determine the market prices, not the big manufacturers. And in future, plates will be coming from China – where 95% of all plates are conventional

But environmentally friendly production is an issue. And other technologies have the edge there
Again not true, because the lower

consumption of chemicals, the lower energy use of the plate and the simple disposal of the UV plate chemistry also place UV ahead in this respect.

It must be said that many of the arguments against UV-CTP completely ignore four important aspects:

- 1) The influence of major plate users is denied. However, when Bertelsmann companies buy UV-CTP, does this not say a lot about the future potential of this technology?
- 2) Who says that small plate makers have to remain small?
- 3) The market share of conventional plates is very different outside Europe/USA – it is more than 50%!
- 4) Ignoring UV plates is an 'Old World' and biased approach, even though everyone knows that Asia is quickly becoming an economic power.

Most importantly, to believe that the status quo – a plate market dominated by the 'big three' (Agfa-Fuji-Kodak) – will remain so is very shortsighted. Therefore, especially in this drupa year, CTP with conventional plates will prove to be invaluable.

Bis heute stehen vor allem Einsteiger in die Computer-to-Plate-Technik vor der Frage, wie sie einsteigen sollen. Soll es ein Thermalbelichter sein, ein Violettsystem oder gleich eine Anlage mit prozesslosen Platten? Und dann gibt es noch CTP-Anlagen, die sogar mit den gewohnten konventionellen Platten arbeiten – hat das überhaupt Zukunft und lohnt sich das?

Über kaum ein Thema herrscht so viel Ungewissheit und wird – mit Verlaub – so viel Unsinn verbreitet wie über CTP mit konventionellen analogen Platten, oder wie man aufgrund der UV-Lichtempfindlichkeit dieser Platten auch sagt: UV-CTP. Daher sollen hier die neun wichtigsten Fragen zu dem Thema geklärt werden, und das aus immerhin zehn Jahren Praxiserfahrung mit UV-CTP.

Es werden kaum noch konventionelle Platten produziert und bald wird es gar keine mehr geben. Stimmt das?

Nein, das ist Unsinn, denn über die Produktion von Platten wird im Maßstab des Weltmarkts entschieden. Weltweit haben konventionelle Platten einen Marktanteil von etwa 50 Prozent. Kein anderer CTP-Plattentyp also wird in solchen Mengen produziert wie die UV-Platte.

Aber die digitalen Platten werden bald billiger sein als die analogen. Dann lohnt sich UV-CTP doch gar nicht mehr.

Das wird seit zehn Jahren behauptet, gestimmt hat das noch nie. Vielleicht liegt das daran, dass große Plattenhersteller sich von den digitalen Platten eine bessere Marge erhoffen. Tatsache ist, dass UV-Platten auch heute noch in den meisten Märkten zwischen 30 und 50 Prozent günstiger sind als digitale Platten. Tatsache ist auch, dass digitale Platten aufgrund des deutlich höheren Produktions- und Kontrollaufwands effektiv immer teurer sind als analoge.

Die „alten“ UV-Platten sind doch gar nicht für die hochauflö-

sende Belichtertechnik von heute entwickelt, sind also schlechter als digitale Platten, oder?
Auch das stimmt nicht, denn konventionelle Platten sind in ihrer Auflösung für 95 Prozent aller Offsetbetriebe bestens geeignet. Oder hatte die Branche vor CTP keine hohe Qualität oder nur Makulatur geliefert?

Das mag sein. Aber im Handling sind die speziell für CTP entwickelten Platten doch besser.
Eben nicht, sie sind wesentlich empfindlicher gegen Kratzer, Chemie im Drucksaal und Schwankungen im Gesamtprozess. Stabiler und langlebiger Platten als die analogen UV-Materialien findet man derzeit im Markt nirgendwo.

Okay. Aber UV-CTP rechnet sich doch nur für große Druckereien, die mehr als 30.000 qm Platten pro Jahr benötigen?
Keineswegs! Unabhängige Unternehmensberater haben errechnet, dass eine Wirtschaftlichkeit von UV-CTP schon ab 4.000 qm Platten/Jahr gegeben sein kann, was die meisten Offsetbetriebe erreichen.

Schön und gut. Nur baut fast niemand UV-CTP. Es ist und bleibt eine Nischentechnik!
Das könnte man denken, aber Tatsache ist, dass Basys Print mit dieser Technik bereits seit 1997 im Markt existiert, und es seit der drupa 2004 zwei neue, erfolgreiche Hersteller von UV-CTP gibt.

Heute kaufen die Systeme doch nur exotische Betriebe, die sich an echte CTP-Belichter nicht herantrauen.
Nein. In den letzten zwei Jahren war die größte Gruppe, die in UV-CTP investiert hat, Unternehmen, die als CTP-Pioniere lange Zeit mit anderer Technik belichtet hatten. Diese extrem erfahrenen Anwender sehen sehr genau, warum UV-CTP besser ist. Insgesamt vertrauen weltweit mehr als 1.000 Unternehmen auf CTP mit analogen Platten.

Aber was hilft es, wenn große Lieferanten wie Agfa, Fuji oder Kodak diese Technik nicht weiter unterstützen wollen?
Die Lieferanten sind nicht immer ehrlich, ausgerechnet Kodak, die am meisten gegen UV-CTP zu Felde zieht, hat begonnen, seine US-amerikanische Plattenfabrik in Columbus/Georgia zu erweitern, um dort konventionelle Platten herzustellen, etwa die Craftsman Negativ-Platte! Kleinere Hersteller liefern auch gute Platten und mitunter einen besseren Service. Diese bestimmen inzwischen sogar häufig den Marktpreis und nicht mehr die großen Anbieter. Und in der Zukunft werden Platten aus China kommen – dort aber sind 95 Prozent aller Platten konventionell!

Aber andere Techniken sind umweltfreundlicher!
Nein, das stimmt so nicht, denn der geringe Chemieverbrauch,



Certification for UV-Setter at GO Druck Media in Kirchheim
Vollstufige PSO-Zertifizierung mit UV-Setter bei GO Druck Media Verlag in Kirchheim

der geringere Energiebedarf der Platte und die einfache Entsorgung der UV-Plattenchemie sind hiervon Vorteil.

Grundsätzlich ignorieren die Kritiker vier Aspekte: erstens den Einfluss großer Plattenverbraucher. Denn wenn Bertelsmann-Betriebe UV-CTP kaufen, sagt das nicht etwas über die Zukunft dieser Technik aus? Zweitens müssen kleine Plattenlieferanten ja nicht klein bleiben. Außerdem sieht der Marktanteil konventioneller Platten außer-

halb von Europa und den USA ganz anders aus: Er liegt deutlich über 50 Prozent! Schließlich ist die Missachtung von UV-Platten eine an der Alten Welt orientierte Sichtweise, und die Wirtschaftsmacht der Zukunft heißt China.
Wer meint, dass die Marktherrschaft durch die großen drei (Agfa, Fuji, Kodak) auch unbegrenzt für die Zukunft gilt, denkt zu kurzfristig! Darum gilt besonders im drupa-Jahr 2008: Nie war es so wertvoll wie heute – CTP mit konventionellen Platten. ■



Fiery-Harmonie

Das ist der Klang, den Sie hören, wenn Ihr Fiery-Server mit unserem Branchenpaket EFI Hagen zusammen spielt.



Nahtlose Arbeitsabläufe, von der Gestaltung bis zum Druck. So dirigieren Sie Ihren Unternehmenserfolg. EFI Hagen™ ist das Bindeglied zwischen den technischen und den kaufmännischen Abläufen

in Ihrem Unternehmen. Unsere Fiery®-Druckserver lassen sich perfekt mit unseren Branchenpaketen verbinden und machen Ihre digitale Druckproduktion einfach und effizient. Unsere Branchensoftware hat schon zahlreiche Preise gewonnen. Gewinnen auch Sie durch optimierte Arbeitsabläufe, verbesserte Produktivität und höhere Umsätze.

Besuchen Sie uns in Halle 5, Stand C01 – und erleben Sie, was wir Ihnen zu bieten haben.

EFIs preisgekrönte Fiery-Controller verwandeln Ihre digitale Druckmaschine in einen echten Wettbewerbsvorteil. EFIs Branchensoftware verbessert Ihre Arbeitsabläufe, reduziert Kosten und steigert Ihren Unternehmenserfolg. Gemeinsam optimieren sie Ihr Geschäft.

efi print to win.



Platesetters: basysPrint has been developing technology for the UV-CTP market since 1997

Computer to Plate mit konventionellen Platten hat sich in zehn Jahren Praxis bewährt und wird auch in Zukunft eine große Rolle spielen.

Sustainable sources: paper's green future

Die nachhaltige Beschaffung von Holzfasern

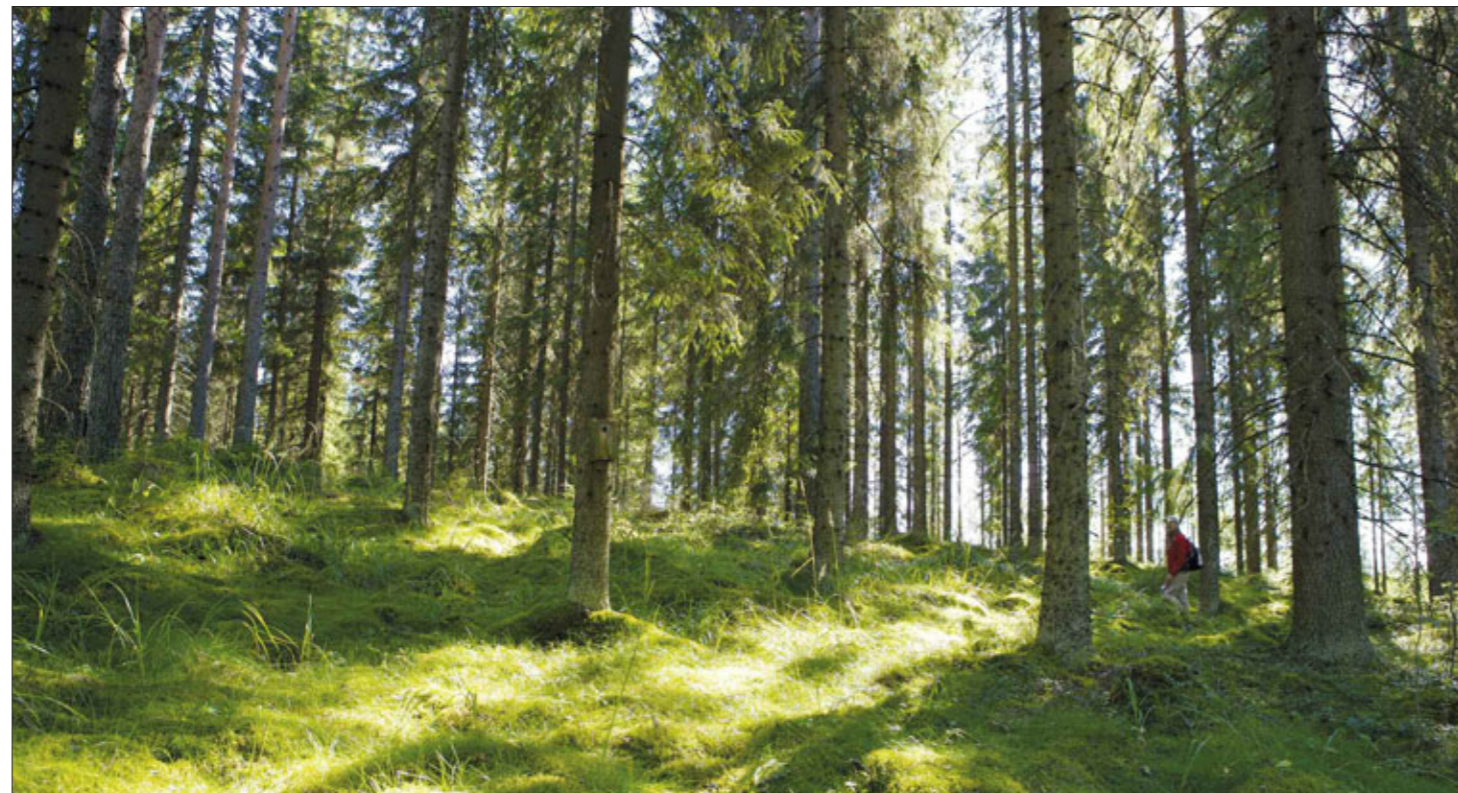
UPM takes sustainable paper procurement very seriously. It considers the product's entire life cycle, from the forest floor to the printed page **By Aili Piironen**

UPM is a company setting and complying with high standards. Among its customers, demanding global and local printers, publishers and converters, UPM is known as a reliable supplier of high-quality papers. The quality is based on technical properties as much as on the sustainable way of operating.

An essential part of continuous improvement is minimising the impact on the environment by taking the whole lifecycle of the products into account, from the choice of raw materials, sources of energy and production to the disposal of the end product.

A sign of success is that UPM products fulfil the criteria of EU Eco-label and other leading environmental product labels.

Wood fibre is the main raw material of paper. It is a renewable, reusable and recyclable material. Fresh wood is the main component. However, through use of recycled paper, UPM is able to use the valuable wood fibres several times in paper production, as long as they last.



Different countries prefer to manage their forests under different chain of custody schemes, such as FSC or PEFC

Nur ein verantwortungsvoller Umgang mit dem Rohstoff Holzfasern sorgt für den Erhalt des wertvollen Lebensraumes Wald.

Sustainability starts in the forest

The focus in UPM's wood and pulp procurement is in knowing the origin of wood and promoting credible forest certification. UPM has put effort and resources in these areas to be able to ensure that the fibres used in its products are sustainable, legal and not from protected forest areas.

Forest certification is a tool for promoting good forest practices and providing assurance to customers that the wood fibres used in UPM's products originate from well-managed forests.

Even if there are more than 50 different forest certification standards worldwide the global availability of certified wood is limited, and varies from region to region. In fact less than 8% of

all forests worldwide are actually certified.

70% from certified sources

UPM wants to increase the use of certified fibre in its products. It supports all credible forest certification schemes including two major international schemes – FSC and PEFC.

The share of certified wood used at UPM's mills globally is for the time being more than 70%. The share has steadily increased during the past few years as a result of consistent and determined long-term efforts.

A significant amount of wood used at UPM's mills is purchased from private forest owners. The forest owner decides on the certification of his forests and which certification scheme is used. In Finland, 95% of the forests are

certified according to the international PEFC standard.

UPM's own forests, and forests managed by it (altogether about 2.5 million hectares worldwide), are certified. The selection of the standard applied is based on local conditions and is individually decided in each country. For example, in Finland, UPM's forests are PEFC certified, and are FSC certified in the UK.

Chain of custody to verify and report

To be able to verify and report the amount of certified wood, a certified chain of custody, an unbroken trail of accountability that confirms how much wood fibre originates from a certified sustainable source, is needed.

UPM is receiving wood and fibre material, which is certified under both FSC and PEFC

schemes among others. To be able to report the amount of fibres according to each scheme to its customers UPM has developed a chain of custody model taking into account the requirements of both schemes. All UPM's forestry and wood sourcing operations have a certified chain of custody in place as do most of its paper mills.

Chain of custody also sets requirements on the origin of uncertified wood. UPM is importing wood from Russia, where the share of certified forests is tiny.

To trace the origin of wood imported from there, UPM has had its own system in place since 1996. The system has been developed over the years in cooperation with various different stakeholders, including customers, environmental organisations and the Russian authorities.

Forest experience through the web

People love nature and like to walk in the forests. For those who do not have the possibility to take a real forest stroll, UPM has created an interactive online experience at www.upmforestlife.com.

UPM Forest Life opens up the forest: its wildlife, fauna, commercial activity, and people are all brought to life on the screen. When opening the site, one enters a managed forest and sees how UPM operates there taking into consideration biodiversity and environmental issues.

For further information, please visit:

- www.upmforestlife.com
- www.upm-kymmene.com/sustainableforestry
- www.upm-kymmene.com/traceit

UPM ist ein Unternehmen, das höchsten Qualitätsanforderungen gerecht wird. Bei seinen Kunden – darunter anspruchsvolle weltweit oder regional tätige Druckereien, Verlage und papierverarbeitende Betriebe – genießt UPM den Ruf eines zuverlässigen Lieferanten von hochwertigem Papier. Dabei beruht die Qualität gleichermaßen auf technischen Eigenschaften wie auf der Nachhaltigkeit der Produktion.

Die kontinuierliche Verbesserung des Qualitätsstandards wird wesentlich durch die Reduzierung der Umweltbelastung befördert. Von der Wahl der Rohstoffe, der Energiequellen und der Produktionsmethoden bis zur Entsorgung des Endprodukts wird der gesamte Lebenszyklus der Produkte berücksichtigt.

Ein Zeichen des Erfolgs von UPM ist, dass die Papiererzeugnisse die Kriterien für das EU-Umweltzeichen und andere führende Zertifizierungen erfüllen. Holzfasern sind der wichtigste Rohstoff für die Papierherstellung. Sie wachsen nach, lassen sich wiederverwenden und sind recyclingfähig. Frischfasern stellen den Hauptbestandteil dar. Allerdings ist UPM dank der Verwendung von Recyclingpapier in der Lage, die wertvollen Holzfasern bei der Papierherstellung mehrfach zu nutzen.

Der wichtigste Rohstoff

Ein Zeichen des Erfolgs von UPM ist, dass die Papiererzeugnisse die Kriterien für das EU-Umweltzeichen und andere führende Zertifizierungen erfüllen.

Holzfasern sind der wichtigste Rohstoff für die Papierherstellung. Sie wachsen nach, lassen sich wiederverwenden und sind recyclingfähig. Frischfasern stellen den Hauptbestandteil dar. Allerdings ist UPM dank der Verwendung von Recyclingpapier in der Lage, die wertvollen Holzfasern bei der Papierherstellung mehrfach zu nutzen.

Nachhaltige Forstwirtschaft

Bei der Holz- und Papierfasertstoffbeschaffung legt das finnische Traditionsunternehmen den Schwerpunkt auf eine nachvollziehbare Holzherkunft und die Förderung einer glaubwürdi-

gen Forstzertifizierung. UPM hat Zeit und Ressourcen in diese Bereiche investiert, um ganz sicher zu sein, dass die Fasern für die Produkte des Unternehmens aus legalen und nachhaltigen Quellen und nicht aus geschützten Waldgebieten stammen.

Die Forstzertifizierung ist ein Hilfsmittel für die Förderung der guten Forstwirtschaftspraktiken und soll den Kunden gegenüber nachweisen, dass die Holzfasern, die für die Produkte von UPM verwendet werden, aus gut bewirtschafteten Wäldern stammen.

Auch wenn es weltweit mehr als 50 verschiedene Forstzertifizierungsverfahren gibt, ist zertifiziertes Holz international nur in begrenztem Umfang erhältlich. Das Angebot ist in den verschiedenen Regionen sehr unterschiedlich. Nicht einmal acht Prozent des Waldbestands auf der Welt sind zertifiziert.

Holz aus zertifizierten Wäldern

UPM möchte den Anteil an Fasern aus zertifiziertem Holz in seinen Erzeugnissen erhöhen. Das Unternehmen unterstützt alle renommierten und glaubwürdigen Forstzertifizierungsprogramme, unter anderem die zwei bedeutendsten internationalen Programme: das „Forest Stewardship Council“ (FSC) und das „Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes“ (PEFC).

In den Werken und Papierfabriken von UPM beträgt der Anteil an zertifiziertem Holz, das weltweit verwendet wird, zurzeit über 70%. Infolge langfristiger Bemühungen konnte dieser Anteil in den vergangenen Jahren kontinuierlich gesteigert werden.

Regionale Lösungen

Ein Großteil der in den Werken von UPM verwendeten Hölzer wird bei privaten Waldbesitzern gekauft. Der jeweilige Besitzer entscheidet über die Zertifizierung seiner Wälder und wählt das Zertifizierungsverfahren aus. In Finnland sind bereits 95% der Wälder nach dem internationalen PEFC-Standard zertifiziert.

Die insgesamt etwa 2,5 Millionen Hektar Wald, die UPM weltweit besitzt oder verwaltet, sind ebenfalls zertifiziert. Die Auswahl des verwendeten Verfahrens hängt von den Bedingungen vor Ort ab und wird in jedem Land individuell entschieden. Beispielsweise sind in Finnland die Wälder von UPM nach dem PEFC-Standard zertifiziert und in Großbritannien nach dem FSC-Standard.

Kontrolle durch Chain of Custody

Zur Verifizierung und Dokumentation der zertifizierten Holz mengen ist eine Chain-of-Custody erforderlich, das heißt eine durchgehende Nachverfolgung, die dem Abnehmer bestätigt, welche Holzfasermengen aus einer zertifizierten nachhaltigen Quelle stammen.

UPM bezieht unter anderem Holz und Fasermaterial, das nach dem FSC- beziehungsweise

PEFC-Standard zertifiziert ist. Damit die Fasermengen nach jedem dieser Standards für die Kunden dokumentiert werden können, hat UPM ein Chain-of-Custody-Modell entwickelt, das die Anforderungen beider Standards berücksichtigt.

Die gesamte Beschaffung für forstwirtschaftliche Erzeugnisse und Holz wird bei UPM durch ein zertifiziertes Chain-of-Custody-System ergänzt. Dies gilt auch für die meisten Papierfabriken. Die Chain-of-Custody stellt auch An-

forderungen an die Herkunft nicht zertifizierter Hölzer. UPM importiert Holz aus Russland, wo der Anteil der zertifizierten Wälder verschwindend gering ist.

Zur Nachverfolgung der Herkunft der importierten russischen Hölzer hat UPM bereits 1996 ein eigenes System entwickelt. Im Laufe der Jahre wurde dieses System mit verschiedenen Beteiligten, also zusammen mit Kunden, Umweltorganisationen und den russischen Behörden, weiterentwickelt.

Walderlebnis im World Wide Web
Die Menschen lieben die Natur und wandern gerne durch Wälder. Für alle Naturliebhaber, die gerade nicht in der Lage sind, einen richtigen Waldspaziergang zu machen, hat sich UPM etwas Besonderes einfallen lassen: die interaktive Interneterlebniswelt „UPM Forest Life“.

Die Website veranschaulicht auf informative Weise das Ökosystem Wald. Fauna und Flora werden genauso lebensecht dargestellt wie die wirtschaftliche

Nutzung des Waldes und die Menschen in der Forstwirtschaft. Besucher der Website betreten einen bewirtschafteten Wald und können sehen, wie UPM dort unter Berücksichtigung der biologischen Vielfalt und des Umweltschutzes arbeitet.

Weitere Informationen unter:

- www.upmforestlife.com
- www.upm-kymmene.com/sustainableforestry
- www.upm-kymmene.com/traceit

technotrans

DAMPENING SOLUTION CIRCULATION AND INK UNIT TEMPERATURE CONTROL SYSTEMS

Head start by efficiency

CO₂ emissions drastically reduced.

Voluntarily today – compulsory tomorrow?

Advantages at a glance:

- considerable cost savings compared to conventional units
- cooling of ink units can be carried out directly via the free cooler for up to 80% of annual operating time
- reduction of additives by high-precision dosing



beta.c eco – a highly efficient combination unit:

dampening solution circulation and ink unit temperature control combined
unique energy concept

beta.c eco – integrated dampening solution fine filtration:

considerably extended dampening solution service life
reduced maintenance and operating costs for the entire dampening solution circuit



beta.c eco frequency-controlled cooling water pump:

power in proportion to press speed
performance on demand



technotrans
technology and services

technotrans AG
Robert-Linnemann-Str. 17
D-48336 Sassenberg

Phone +49 (0) 25 83-30 1-10 00
Fax +49 (0) 25 83-30 1-10 30
e-mail info@technotrans.com
<http://www.technotrans.com>



Forest certification offers paper producers a way to promote good practices for managing supply

Die Zertifizierung nachhaltiger Forstwirtschaft ist ein Schritt in die richtige Richtung.

Come and see us at drupa
May 29 – June 11, 2008
hall 16/booth A 45



who is catering to your every need at drupa 2008?
we are.

working for you.

We are Sun Chemical, 12,000 employees in 56 countries focused on ensuring your company has the world-class inks and pigments you need. At this year's drupa, we are demonstrating our commitment to quality, service and innovation in new ways, including the exciting cuisine of chef Oliver Hanke. So put our stand on the top of your list and discover how the people of Sun Chemical are working for you.

Register online for a FREE gift at sunchemical.com/drupa today.

**Visit us at drupa '08 in Hall 6, Stand B75
and sample the innovative cuisine of chef Oliver Hanke.**

Get HD ready in pre-press with colour quality

HD Color: Mehr Farbtiefe in der Druckvorstufe

For the best results in the pre-press environment, it is vital images are processed with a high colour depth **By Oliver Schröder**

Higher colour depth

Modern digital cameras can deliver images with a colour depth of up to 10-, 12- or more bits per channel. The high colour quality of such data often gets lost in pre-press environments because layout programs only support images with an 8-bit colour depth per channel. Especially when repurposing images for various output media, eg newspaper and magazine printing, as well as monitor-based viewing, it would be desirable to process images with a higher colour depth.

A high colour depth is an important factor for preserving the quality of an image, especially if images are saved in the device-independent colour space CIE Lab, or in sRGB. Since these colour spaces are quite large, images with a large gamut can be saved without quality loss.

On the other hand, an 8-bit depth only allows 256 steps per channel. This leads to visible artifacts, which appear in particular when using the very large CIE-Lab colour space. But even when saving images in sRGB, the artifacts in continuous shadings are perceivable.

16-bit image formats

HELIOS UB+ software now offers full support for colour spaces with a 16-bit colour depth per channel, for TIFF, JPEG2000, Photoshop PSD, PDF Image, and PNG formats. Hence more than 65,000 colours per channel are available for saving data. The quality allows repurposing digital images, with basic retouching and optimisation, while preserving the highest quality for different output media. The higher depth requires more storage capacity, but such costs are rapidly decreasing. Using a 16-bit colour depth in sRGB or CIE Lab, for example, enables higher quality and utilisation of digital assets, with reduced cost and time savings.

16-bit formats and colour spaces

By use of ICC four-colour management, which is integrated in HELIOS ImageServer UB+, the image data can automatically be converted to 16-bit CIE Lab or sRGB while being saved to the file server. ImageServer can also perform the conversion from RGB image data to CMYK, and supports ICC 4 profiles and 16-bit per channel images. ImageServer even helps when using 8-bit images. The integrated BPC (Black Point Compensation) option optimally uses the available 256 steps per channel, preserving shadow detail to yield better quality colour matching. HELIOS ImageServer UB+ supports DeviceLink pro-files, for the colour matching of 16-bit CMYK images to the output print standards, while preserving the black composition. This technology brings the additional advantage that the ink for the printout can be reduced, which saves costs and helps protect the environment.

Layout with 16-bit data

QuarkXPress, including version 7, and Adobe InDesign recalculate 16-bit placed images to 8-bit images. The HELIOS UB+ software allows placing 16-bit images in these and other layout applications via OPI image replacement. In doing so, the server calculates an 8-bit low-resolution copy that is used in the page layout. During output of the layout documents via a server printer queue the 16-bit original high-resolution images replace the low-resolution copies. If the document is output to a PostScript printer or CTP, the print server eventually reduces the colour depth automatically to 8-bit, according to the PostScript specifications. Working with OPI images does not bear any additional cost for training or support because the procedure remains the same.



Colour: 16-bit depth per channel means 65,000+ colours per channel are available
Den Farben eine Form geben: die CIE-Normfarbtafel oder Farbschuhsohle

The HELIOS UB+ ICC 4 colour management supports the colour-matched preparation of documents for proofing. The necessary colour conversion of the placed images is done on a 16-bit colour depth basis before the images are reduced to 8-bit per channel. The same happens to replaced original images if the printer queue is configured for automatic colour conversion from RGB to CMYK by use of an ICC 4 profile. OPI and color matching for printing work hand in hand, so the user need not have any additional or special knowledge.

InDesign impedes OPI image replacement for PostScript output if images contain transparencies or if they are overlapped by transparent objects. HELIOS UB+ software offers a 16-bit alternative: PDF-native OPI works without generating PostScript. Instead, the document is exported directly to a PDF file. The information that is important for OPI image replacement is preserved, allowing the placed 8-bit copies to be replaced with the 16-bit high-resolution original images by the HELIOS Server. PDF 1.5 and later allows saving 16-bit colour images in PDF format. In this manner, the high quality of the colour data is preserved in the PDF file, allowing the creation of digital masters of the highest quality.

HELIOS is the only software vendor to offer continuous ICC 4 colour management for 16-bit data, with or without BPC. Pre-press and print firms that adopt the use of 16-bit per channel images will have the competitive edge because of the superior colour results.

gen pro Kanal möglich. Das führt insbesondere bei Bildmotiven, die viele geringe Farbabstufungen enthalten, zu einem sichtbaren Zeichnungsverlust. Dieser Qualitätsverlust tritt besonders bei dem großen CIE Lab-Farbraum auf. Aber auch bei der Speicherung in sRGB machen sich immer wieder Zeichnungsverluste bei Farbverläufen bemerkbar.

16-Bit-Speicherformate

Die Helios UB+ Software bietet jetzt die durchgängige Unterstützung für Farbräume mit einer Farbtiefe von 16-Bit pro Kanal für die Speicherformate TIFF, JPEG 2000, Photoshop PSD, PDF Image und PNG. Für die Speicherung der Bilddaten stehen damit nicht nur 256 sondern über 65.000 Farbabstufungen pro Farbkanaal zur Verfügung. So ist es möglich, das digitale Bildmaterial nach einer grundlegenden Retusche und Optimierung mit gleichbleibend hoher Qualität für unterschiedliche Ausgabestrecken und Druckmedien zu nutzen.

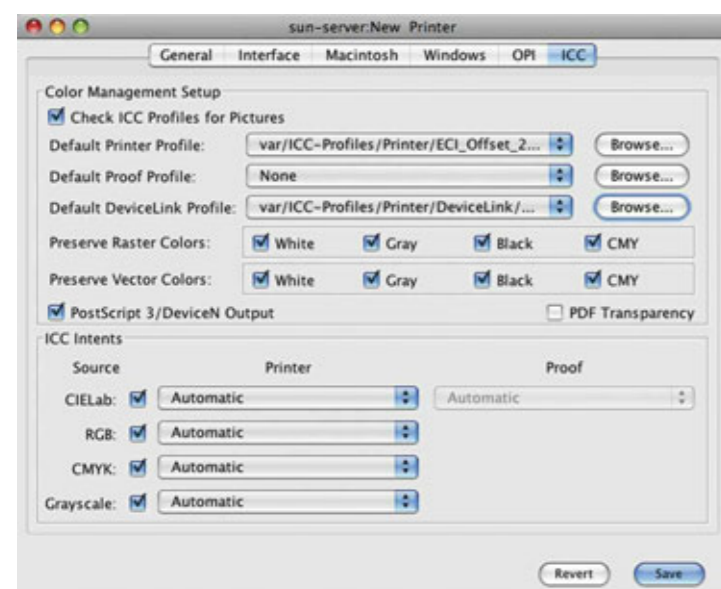
Den reduzierten Bearbeitungskosten pro Bild stehen die Kosten für zusätzliche Festplattenkapazitäten aufgrund der höheren Farbtiefe gegenüber. Da die Kosten für Speicherkapazitäten niedrig sind, bietet die Nutzung von einem Standard RGB-Farbraum wie sRGB oder dem geräteunabhängigen CIE Lab mit einer Farbtiefe von 16-Bit Potenzial zur Kostensenkung.

Unterstützte Farbräume

Mit dem in Helios ImageServer UB+ integrierten ICC-4 Farbmanagement können die Bilddaten beim Speichern auf dem Datenserver automatisch in 16-Bit CIE Lab oder sRGB konvertiert werden. Auch die Konvertierung von RGB-Bilddaten nach CMYK kann mithilfe von ICC-4 Profilen und voller 16-Bit-Unterstützung erfolgen. Bei der Verwendung von 8-Bit-Bildern werden über die in Helios ImageServer integrierte Tiefenkompenzierung, mit der die zur Verfügung stehenden 256 Abstufungen pro Farbkanaal optimal genutzt werden, qualitativ bessere

Speicherformate für 16-Bit-Kanäle

	CIE Lab	RGB	CMYK	Grayscale
TIFF	16-bit per channel	16-bit per channel	16-bit per channel	16-bit per channel
JPEG2000	16-bit per channel	16-bit per channel	16-bit per channel	16-bit per channel
PSD	16-bit per channel	16-bit per channel	16-bit per channel	16-bit per channel
PNG	-	16-bit per channel	-	16-bit per channel
PDF Image	16-bit per channel (since PDF 1.5)	16-bit per channel (since PDF 1.5)	16-bit per channel (since PDF 1.5)	16-bit per channel (since PDF 1.5)



ICC profiles and PostScript functionality

Einstellung des Helios-ICC-Farbmanagements

Ergebnisse bei der Farbkonvertierung erzielt.

Für die Anpassung von 16-Bit-CMYK-Bildern an die jeweiligen Druckstandards unter Beibehaltung des Schwarzaufbaus bietet Helios ImageServer UB+ die Unterstützung von Device-Link-Profilen. Diese Technik hat den Vorteil, dass der für den nachfolgenden Druck notwendige Farbauftrag reduziert wird. Das spart Kosten und schützt die Umwelt.

Layout, Druck und Proof

In Quark XPress und Adobe InDesign CS3 werden 16-Bit-Bilder beim Platzieren in acht Bit heruntergerechnet. Mit Helios UB+ Software kann man 16-Bit-Bilder mit diesen und anderen Programmen über den etablierten OPI-Bild-austausch gestalten. Dabei errechnet der Server eine 8-Bit-Bildkopie niedrigerer Auflösung, die zum Gestalten im Seitenlayout genutzt wird.

Bei der Ausgabe der gestalteten Dokumente über eine Druckerwarteschlange werden die 16-Bit-Originaldaten wieder eingesetzt. Erfolgt die Ausgabe auf einem Postscript-Drucker oder -Belichter, reduziert der Drucker die Farbtiefe am Ende automatisch auf acht Bit, wie es die Postscript-Spezifikationen erfordern. Für OPI-Bilder entstehen keine zusätzlichen Einführungs- oder Supportkosten bei der Verwendung der qualitativ besseren 16-Bit-Bilder, da sich die Arbeitsweise nicht ändert.

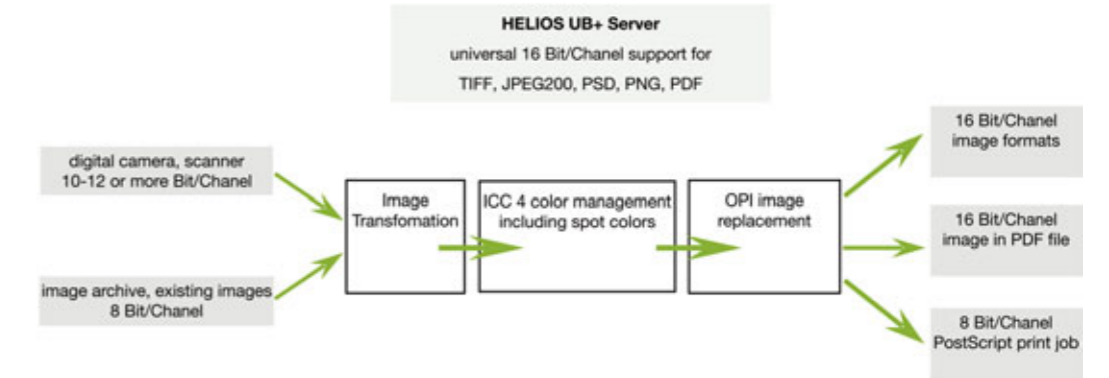
Das Helios UB+ ICC-4-Farbmanagement unterstützt die farbliche Aufbereitung von Dokumenten für die Proofausgabe. Die dafür notwendige Farbkonvertierung der platzierten Bilder wird auf Basis der 16-Bit-Farbtiefe durchgeführt, bevor die Bilder auf acht Bit pro Farbkanaal reduziert werden. Das Gleiche geschieht mit wieder eingefügten Originalbildern, wenn eine Druckerwarteschlange für automatische Farbkonvertierung mittels eines ICC 4 Profils von RGB nach CMYK konfiguriert ist. OPI und Farbanpassung für die Druckausgabe greifen nahtlos ineinander, so dass die Anwender über kein zusätzliches Spezialwissen verfügen müssen.

InDesign verhindert die OPI-Bildersetzung bei der Postscript-Druckausgabe, wenn Bilder auf transparent gestellt sind oder von transparenten Objekten ganz oder teilweise überdeckt werden. Die Helios UB+ Software bietet auch hier eine 16-Bit-fähige Alternative.

Beim PDF-nativen OPI wird auf die Erzeugung von Postscript verzichtet. Stattdessen wird das gestaltete Dokument direkt in eine PDF-Datei exportiert. Dabei bleiben die für die OPI-Bildersetzung wichtigen Informationen erhalten, so dass die 8-Bit-Platzierungskopie durch die 16-Bit-Originalen ersetzt werden können. Ab PDF 1.5 können die 16-Bit-Farbbilder auch im PDF gespeichert werden. So bleibt die hohe Qualität der Farbdaten bis ins PDF hinein erhalten, und es kön-

nen digitale Master höchster Farbqualität, die auf verschiedenen Printmedien die bestmögliche Wiedergabequalität hervorbringen, erzeugt werden.

Helios ist der einzige Hersteller, der durchgängig ICC-4 Farbmanagement mit 16-Bit-Daten mit und ohne Tiefenkompenzierung anbietet. Die DeviceLink Unterstützung sorgt für den Erhalt der Separationen bei der Wandlung von CMYK nach CMYK. Das Resultat: eine bessere Farbqualität.



The HELIOS UB+ Server supports the colour-matched preparation of documents for proofing

Das HD-Color-Umwandlungsschema

With these UV products you only can win.



MEET US AT
drupa 2008
HALL 3
STAND C 68

For more information,
please visit
www.NewV-inks.com

More than just ink ...

huber
group

Automating the entire print process

Automatisierung des gesamten Prozessablaufs

The higher the automation and fewer people involved, the lower the chance of mistakes and the greater the payback **By Jan Ruyschaert**

Process automation is the activity of ensuring consistent quality and an exchange of data in production systems. Data flows from design software to workflows, to output devices, as well as to MIS control systems. As most IT systems are automation engines, it's easy to understand that the next step is to create customised links between production and business systems for total process automation.

Automation can be tailored to the exact environment of the organisation, though can be time-consuming to find the necessary skills.

Can the customer create the spec?

The most popular page design applications let designers add product specifications. We are looking at how we define the workflow environment – this is data we want customers to provide and extract from an XMP file. The good news is that both Adobe InDesign and QuarkXPress can provide metadata within PDF files. For example, Adobe says it is possible to automatically convert InDesign files to an PDF file, preflight, and validate them against output intent, such as page size using JDF.

Quark has implemented JDF into every project. Job jackets hold project information, which can be defined in a JDF standard.

Printers can create XMP files from Adobe Acrobat, though they are urged to get help from an integrator. The Adobe custom File Info panel for XMP metadata lets users define, create, and manage custom metadata properties with Adobe applications. It is done by creating a Custom Panel Description file, and placing it in a common location. Users can also supply localisation dictionary files to localise the contents of Custom Panel Description files. The resulting custom dialogue panel can be viewed by users when they select the File Info menu option. The File Info panel allows users to

support paths to metadata properties not defined in standard XMP.

Garbage in, garbage out

Like any system, the content is only as good as the data fed into it. If you work within an automated production system, you need a file that has been checked and certified. This is fundamental to guarantee a good, predictable output. An important cornerstone of any process automation system is the Enfocus Certified PDF file format.

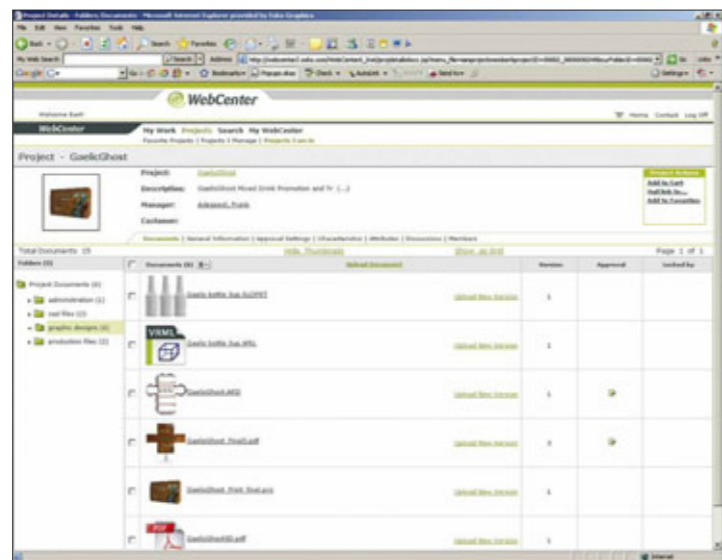
A Certified PDF file, built according to the standards of the Ghent PDF Workgroup, assures a file has been preflighted and is correct according to a certain profile, guaranteeing a certain output quality. It is a PDF file with two extra files added to that same file: a report of the preflight, and a report of what happened afterwards. If certified, the file automatically creates a log file: which means traceability.

The content originator often provides the content and information about the content. It could be provided by the designer via an ad ticket, where metadata plugs allow process automation to take advantage of XMP data. The same is true for other content.

The reality is that much of a process automation system will be controlled not by pre-press, but by business administration and MIS. These departments control the information. They are also the people who benefit most from process automation; the rewards ultimately serve management.

What are you doing?

Process automation only works if a company understands how work progresses through a production facility. If a printer cannot rationally chart how a print job moves from order processing through pre-press, press, finishing and through the shipping



The Webcenter for administration of the pictures

Im Webcenter werden Projekte verwaltet.

doors, it will likely be impossible to create a production automation system that effectively sends useful data to production software and hardware and back to the MIS. Process automation, and particularly JDF, is not the panacea for efficient print production. It is only an enabling tool for that understand how a job moves through the system.

Before any process can be automated, it is necessary to define all of the relevant business and manufacturing processes running inside an organisation. From this, the processes can be redefined and where necessary optimised.

Getting the workflow involved

The important thing for any printer to do when implementing total process automation is determining, at a very basic level, how it should work from design, through order entry, production workflows, and output. Output should be considered as multi-channelled, to different output devices or formats for the same job, ranging from digital printing to platemaking (web/offset) to web-based and blogs – anything you can imagine.

Most workflows can handle process automation and all the available options. For example, a job that will be processed for three purposes, from print to repurposing on the web. However, the best treatment by any process automation system is to normalise the job once and use the RIP technology to produce the different output (NORM). If a file is sent to a proofer it should be a rasterised file from the same RIP engine, otherwise you may run into difficulties. There are always differences, such as the common problem of overprints. The interpretation of a job needs to be the same on the proofer as it is on the plate. Therefore, whether the RIP interpretation is correct or not, the result is always consistent and

JDF system, we find that all of the MIS systems require some amount of customisation to allow production workflows to work with them. Our advice for customers is to understand – and be careful – about what is needed when they choose a JDF-enabled system. And, define how everything will work together on site.

Rewards of process automation

The holy grail of any process automation system is the ability to use data from the production floor. The technology in JDF-enabled systems is there to collect and process feedback data, but it is dependent on the MIS system. In the JDF ticket, most workflow systems report everything that happens to a file. Although an MIS system can use the data, many systems are not yet capable of using all data.

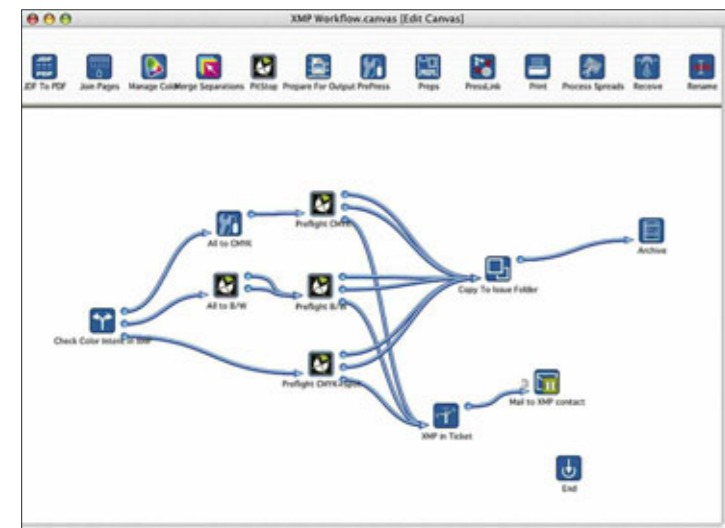
The only reason to automate, of course, is for economic benefit. A system has to be faster, cheaper and better. The fewer people involved in the process of print production, the less expensive printing is. A secondary reason, still tied to economics, is that an automated system means better reporting systems, thus providing feedback to determine where there are bottlenecks, where fixes can create even better production efficiencies.

The use of total process automation is more obvious for digital print where digital systems are already in place, but there is much greater gain for the conventional printer, if for no other reason than that there are more production steps to go through. Thus the elimination of each step is more valuable. The more you can automate, the greater the reward.

Prozessautomatisierung

bedeutet nicht nur die automatische Ausführung verschiedener Aufgaben, sondern auch gleichbleibende Qualität und Datenaustausch zwischen den Produktionssystemen. Die Daten fließen von der Entwurfssoftware durch den Workflow zu den Ausgabegeräten – einschließlich der Druckmaschinen – und den Veredelungssystemen und zurück zu den MIS-Kontrollsystemen. Diese stellen die ursprünglichen Jobspezifikationen aus der Bestellung bereit, überwachen den Ablauf jedes Jobs und liefern Daten für die Rechnungsstellung und die Überprüfung der unternehmerischen Leistung. Da die meisten IT-Systeme an sich Automatisierungssysteme sind, ist offensichtlich, dass der nächste Schritt eine Gesamtprozessautomatisierung, also die Schaffung benutzerdefinierter Verknüpfungen zwischen den einzelnen

When Esko Artwork, as a developer, is asked to implement a



The clear arranged overview makes work easier. Die übersichtliche Darstellung der Arbeitsabläufe erleichtert die Arbeit.

Produktions- und Unternehmenssystemen ist.

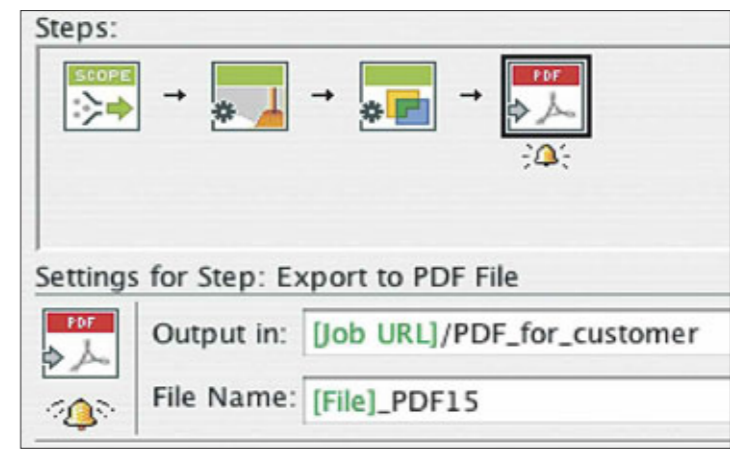
Erstellung der Jobspezifikationen

Die beliebtesten Grafikanwendungen sehen das Einfügen von Produktspezifikationen in Dokumente durchaus vor. Es geht aber darum, wie die Workflow-Umgebung zu definieren ist, damit Kunden Daten bereitstellen und aus einer XMP-Datei extrahieren können. Die führenden Grafikanwendungen können Metadaten innerhalb von PDF-Dateien bereitstellen, die in der Anwendung erzeugt werden. So soll es möglich sein, InDesign-Dateien automatisch in eine PDF-Datei zu konvertieren, ein Preflight der Dateien durchzuführen und die Dateien über JDF-basierte Workflows mit der gezielten Ausgabeabsicht wie der Seitenanzahl und der Seitengröße abzugleichen.

Quark hat JDF in jedes vom Anwender erzeugte Projekt implementiert. Job Jackets enthalten Informationen wie Entwurf, Bearbeitung, Vorschau, Farbmanagement, Proof, Freigabe, Ausgabe, Schnitt, Bindevorgaben und Auslieferung, die in einem JDF-Standard definiert werden. Außerdem können XMP-Dateien in Adobe Acrobat erstellt werden. Benutzerdefinierte Metadateneigenschaften werden mit Adobe-Standardanwendungen festgelegt, erstellt und verwaltet. Dies erfolgt über die Erstellung einer Custom-Panel-Description-Datei, zu der Anwender auch Lokalisierungswörterbuchdateien erstellen können.

zur Auslieferung nicht nachvollziehen, ist es nahezu unmöglich, eine Produktionsautomatisierung einzurichten. Denn die Prozessautomatisierung ist kein Allheilmittel, sondern lediglich ein unterstützendes Werkzeug für Unternehmen. Bevor ein Prozess automatisiert werden kann, müssen alle relevanten Unternehmens- und

The preparation of the specifications is... Die Erstellung der Spezifikationen ist...



Fertigungsprozesse festgelegt werden. Danach können die Prozesse überarbeitet und bei Bedarf optimiert werden.

Der Produktionsworkflow

Jedes Druckunternehmen sollte bei der Implementierung einer Gesamtprozessautomatisierung grundsätzlich festlegen, wie diese vom Entwurf über die Bestelleingabe und Produktion bis hin zur Ausgabe funktionieren soll. Dabei sollte eine Ausgabe über mehrere Kanäle mit verschiede-

The power of true chemistry-free CTP.



GENERATE

ERZEUGEN

Visit Presstek HALL 04, Stand A55

greater sustainability and profitability with Presstek's CTP solutions.

Now, using just water, it's easier and safer to produce plates, while meeting today's environmental standards. Presstek's true chemistry-free CTP solutions are affordable and easy to use. Plus they deliver fast makeready times, daylight-safe operation, and resistance to UV inks and solvents. It's just one more way Presstek helps your business become more capable, profitable and competitive.

Find your way to the power of www.presstek.com

Sie mehr Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit mit Presstek's CTP-Lösungen.

Druckplatten nur mit Hilfe von Wasser zu erzeugen, ist jetzt soviel einfacher und sicherer, und erfüllt dabei gleichzeitig die heutigen Umweltstandards. Presstek's echte chemiefreie CTP-Lösungen sind bezahlbar und leicht zu bedienen. Und sie bieten schnelle Rüstzeiten, eine vom Tageslicht unabhängige Handhabung und sind gegenüber UV-Farben und Lösemitteln extrem unempfindlich. Das ist nur ein weiterer Weg, Ihr Geschäft kompetenter, rentabler und wettbewerbsfähiger zu machen.

Vertrauen Sie auf die Kraft von www.presstek.com



Dimension Excel

Dimension Excel

Presstek's true chemistry-free CTP solutions are good for the environment and good for your business.

Presstek's echte chemiefreie CTP-Lösungen sind gut für die Umwelt und Ihr Geschäft.

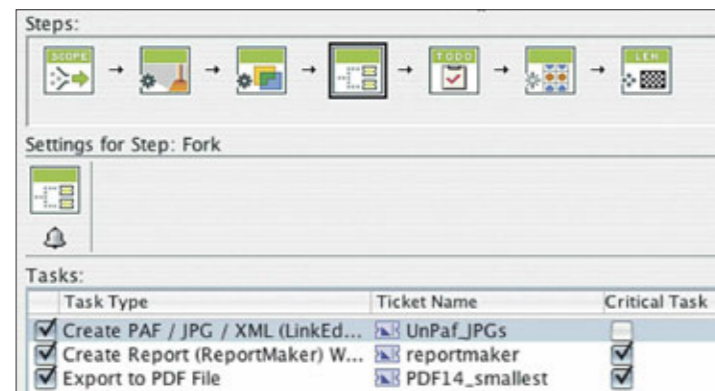
PRESSTEK
A SMARTER WAY TO PRINT

For more information call +44 (0) 20 8745 8000 or visit Presstek.com
Weitere Informationen unter +49 (0) 1803 773 778* oder Presstek.com

*9Ct/Min – aus dem deutschen Festnetz – Mobilfunknetz abweichend

nen Ausgabegeräten oder -formaten für denselben Job berücksichtigt werden, die vom Digitaldruck über die Plattenfertigung (Rolle/Offset) bis hin zu einer webbasierten Ausgabe und Blogs reicht.

Die meisten Workflows unterstützen eine Prozessautomatisierung und alle verfügbaren Optionen. Die beste Vorgehensweise für ein Prozessautomatisierungssystem besteht darin, den Job zu vereinheitlichen und dann die verschiedenen Ausgaben mithilfe



...easy, thanks to the userfriendly interface
... dank benutzerfreundlicher Oberfläche denkbar einfach.

fe der RIP-Technologie zu produzieren (Norm-Ausgabe). Wenn eine Datei an ein Proofsystem übermittelt wird, sollte die Datei von demselben RIP-System gerastert sein, damit keine Probleme auftreten. Der Vorteil einer Norm-Ausgabe ist unschätzbar.

Einige Fallstricke

Bei der Implementierung der Prozessautomatisierung muss jede Situation individuell analysiert werden: der Workflow, das

ausgewählte MIS-System und die Installation. Druckunternehmen nutzen die Prozessautomatisierung nur selten vollständig.

Obwohl JDF im Laufe der Jahre wahrscheinlich zu einem notwendigen Standard werden wird, sollten Sie JDF mit Vorsicht behandeln. Die meisten Systeme können eine Reihe von Jobspezifikationen in das System fließen lassen. Aber auch wenn JDF als Standard gilt, ist jedes System unterschiedlich. Wenn Esko Artwork als Entwickler gebeten wird, ein JDF-System zu implementieren, müssen die MIS-Systeme oft angepasst werden, damit die Produktionsabläufe mit diesen zusammenarbeiten. Wir raten, bei der Auswahl eines JDF-fähigen Systems vorsichtig vorzugehen.

Vorteile der Automatisierung

Der größte Vorteil jedes Prozessautomatisierungssystems ist die Fähigkeit, Daten aus dem Produktionsaal zu nutzen. Abhängig vom eingesetzten MIS-System können JDF-fähige Systeme Rückmeldungen sammeln und verarbeiten. Im JDF-Ticket halten die meisten Workflowsysteme alle Veränderungen an einer Datei fest. Obwohl ein MIS-System die Daten nutzen kann, sind viele Systeme noch nicht in der Lage, alle Daten zu nutzen.



Any problems are shown.
Probleme zeigt das Programm an.

Der Hauptgrund für eine Automatisierung ist natürlich der wirtschaftliche Vorteil. Ein System muss schneller, günstiger und besser sein. Je weniger Menschen am Prozess der Druckproduktion beteiligt sind, umso günstiger wird die Druckfertigung. Ein zweiter Grund besteht darin, dass ein automatisiertes System bessere Berichtssysteme nach sich zieht und daher Rückmeldungen zulässt, mit deren Hilfe festgelegt werden kann, an welchen Stellen Engpässe auftreten und Korrekturen eine noch effizientere Produktion ermöglichen können.

Im Digitaldruck scheint der Einsatz der Gesamtprozessautomatisierung zu funktionieren, da bereits digitale Systeme vorhanden sind. Dabei ist der Nutzen für ein konventionelles Druckunternehmen größer, allein weil hier mehr Produktionsschritte zu durchlaufen sind. Und je mehr sich in einer komplexen Umgebung automatisieren lässt, umso größer ist der Vorteil. ■

Total inspection for highest quality work

Umfassende Inspektion für höchste Druckqualität

Isra Vision's range of 100% inspection systems for print provide the ideal conditions for virtually any job

Isra offers a comprehensive portfolio of inspection solutions. The whole production chain in high-quality print can be served. Isra provides dedicated 100% inspection systems for flexible printed electronics. Isra is the OEM manufacturer of MAN Roland's widely used EagleEye™ and In-lineInspector™ systems for high-quality offset presses.

Isra's print inspection approach is based on a reference comparison (golden template match), including the real-time compensation of web wandering or sample shift. The golden template can be cross-referenced with the digital artwork.

An increasing need for 100% inspection throughout print can be observed. This is the case wherever print adds substantial value to the product or is an essential safety feature, such as packaging and pharmaceuticals.

Flexible packaging is often produced reel-to-reel, while folding cartons are mostly produced sheetfed. The benefit of a real 100% inspection of the production compared to traversing camera systems is the comprehensive monitoring of the whole batch and complete documentation, which can be used for printers' internal process optimisation as well as by end-customers.

Value-added functionality inherent with Isra's systems:

- simultaneous real-time visuals of the printed web,
- monitoring colour deviations
- stretch monitoring
- mis-registration detection
- remote-control of web viewers

System concept

Isra's 100% inspection systems employ line scan cameras, mostly colour. Specific algorithms optimised for the respective processes do allow for early trend indication, thus leading to shorter ramp-up times and a comprehensive monitoring of the process, ensuring counter measures to be possible prior to defects becoming a problem. The amount of data produced by a suitable vision system performing a 100% inspection exceeds the performance of even the latest available personal computers.

Isra employs its own intelligent hardware, the Smash Web Processor card. These cards are scaleable and perform the major part of image processing, compensation of web wandering, reference comparison and several other tasks. The hardware-based approach ensures high performance. The flexibility further allows the combination of several camera banks within one system.

For various print tasks, suitable systems have to deal with various

substrates. The vast experience in surface vision applications pays off: a wide range of standardised modules enables Isra to provide ideal inspection conditions for virtually any process.

The software structure and interface are made to assist the printer with useful information rather than creating another ob-

stacles. The software structure and interface are made to assist the printer with useful information rather than creating another ob-

stacles. The software structure and interface are made to assist the printer with useful information rather than creating another ob-

Visit us at Drupa Hall 17, Booth C41

meras nehmen lediglich an einer aktuellen Position ein Bild auf, das je nach gewähltem Abbildungsmaßstab im Bereich von einigen Millimetern liegt. 90 Prozent des bedruckten Materials bleibt unbeobachtet. Außerdem gestatten diese Systeme nur eine sequenzielle Folge von Einzelaufnahmen, nicht jedoch eine

Druckbedürfnisse angepasste Software und hoch optimierte Bildverarbeitungs-Hardware eingesetzt. Eine standardisierte rechnergestützte Einsteckkarte bildet das Herzstück des Systems: der Smash Web Prozessor. Der speziell für die Anforderungen der Druckinspektion ausgelegte digitale Framegrabber garantiert die Verarbeitung und Auswertung der anfallende Datenmenge in Echtzeit.

Alles im Blick

Hundert Prozent des Druckproduktes werden mit den fest positionierten Zeilenkameras inspiziert. Es gibt keinerlei Lücken oder Unterbrechungen. In Querrichtung sorgt freie Skalierbarkeit des Systems mit einer der Aufgabe entsprechenden Anzahl von Kameras für die benötigte Auflösung. Zeilenkameras brauchen für die Bildaufnahmen nur einen schmalen Spalt. Diese Aufnahmegeometrie gestattet eine ideale Beleuchtungsgeometrie selbst für anspruchsvolle Materialien und auch eine optimale Produktführung. Effekte wie Flattern, Materialverzug oder dehnen werden durch die Bildverarbeitungs-Hardware elektronisch kompensiert – mechanische Korrekturvorrichtungen gehören der Vergangenheit an. Pseudofehler und Fehlalarme werden vermieden. Die Systeme sind in jede bestehende Druckmaschine und für jede Anwendung nachrüstbar.

Einsatzgebiete:

- Tiefdruck, Flexodruck, Offsetdruck, Siebdruck, Digitaldruck
- Bogendruck, Rollendruck
- Einzelnutzen
- Metalldruck
- Weiterverarbeitung (Umwickler, Rollenschneider, Querschneider, Stanzen, Klebmaschinen, Beschichtungsanlagen etc.)
- bedruckte flexible Schaltungen und RFID-Etiketten

Anwendungen:

- Druckinspektion von Kunststoff-, Metall-, Folien-, Karton- oder Papierprodukten
- Akzidenzdruck
- Inspektion von Einzelnutzen (Faltschachteln etc.)
- Labelinspektion
- Beschichtungskontrolle
- Inspektion von Pharmaanwendungen (z. B. Beipackzettel)
- Doseninspektion
- Inspektion flexibler gedruckter Schaltungen
- Fehlerinspektion von unbedrucktem Material
- Fehlerinspektion im Rolleneinzug

Halle 17, Stand C41



On Paper. Online. On Time.

Make customer files of unknown quality print ready within seconds, reduce at the same time ink costs significantly and secure longstanding investments in your production tools.

Precision Software Solutions for Premedia

Come and see us:
Hall 9, Booth 9A22

Tel: +49.941.78004.0
www.OneVision.com



Isra Vision: inspection systems for a wide array of processes, from flexible packaging to sheetfed print
Lückenlos höchste Druckqualität dank hundertprozentiger Inspektion im Verpackungstiefdruck

stack. The software was made with the intention to offer a most versatile framework, which can be easily configured to match the specific likes of each customer.

An SQL database keeps track of the current task and the history of results. Optional data mining software allows for a consolidated view on the performance data from several lines or sites. Isra's comprehensive portfolio covers the full range of inspection solutions on all processes and technologies. Isra Vision has optimised its print inspection systems for high-end processes.

Recently, Isra has extended its portfolio from standard print

Anspruchsvolle Kunden zufrieden zu stellen, sichert Druckdienstleistern Marktanteile. Fehler im Druck können große Schäden anrichten, wenn sie nicht rechtzeitig erkannt werden und eine gesamte Auflage zurückgewiesen wird. Besser ist die rechtzeitige Warnung des Druckoperators und die Markierung oder direkte Ausschleusung fehlerhafter Aufgabenteile.

Bisher werden in der Druckindustrie zur Bahnbeobachtung und Druckinspektion vorwiegend Flächenkameras eingesetzt. Allerdings gewährleisten diese Systeme keine hundertprozentige Inspektion: Flächenka-

meras nehmen lediglich an einer aktuellen Position ein Bild auf, das je nach gewähltem Abbildungsmaßstab im Bereich von einigen Millimetern liegt. 90 Prozent des bedruckten Materials bleibt unbeobachtet. Außerdem gestatten diese Systeme nur eine sequenzielle Folge von Einzelaufnahmen, nicht jedoch eine

kontinuierliche Überwachung des Druckauftrags. Spritzer, Kratzer, Butzen, Streifen, Register- und Farbabweichungen werden nicht oder nur zufällig und zu spät erkannt. Eine Alternative stellen die Druckinspektionssysteme von Isra Vision dar. Sie ermöglichen eine lückenlose Kontrolle und Dokumentation der gesamten Auflage, also eine echte 100-Prozent-Inspektion für das komplette Produktionsprogramm. Um das zu gewährleisten, werden hochauflösende Farbzeilenkameras, eine auf die jeweilige Anwendung abgestimmte Beleuchtung sowie eine leistungsfähige, auf die

ISO 12647 continues to gain ground

ISO 12647 gewinnt an Bedeutung

Marc Reiners, marketing manager for EFI's Graphic Arts Solutions, explains the growing interest in the multi-component standard

In the past couple of years, a new alphanumeric combination – ISO 12647 – has started to percolate through the printing industry. ISO 12647 is the long-awaited international standard covering, in the ISO's own words, "process control for the production of half-tone colour separations, proof and production prints". The first part of the multi-component standard, for screen printing, was published in 2001, and has since been followed by various other parts covering the different printing processes.

Given the domination of offset, ISO 12647-2, published in 2004, is attracting the most attention. Backed by the authority of the ISO 'brand', it provides a means of ensuring precise and repeatable colour on an offset press. It was initially embraced by larger print providers servicing global clients demanding colour consistency throughout a distributed production process: for this sector, a standard that delivers predictable, stable results is essential for practices such as digital delivery of advertisements. Lately, ISO 12647-2 has begun to penetrate the general commercial sector. For forward-looking printers, it appeals on both production and marketing grounds. Proofing and printing to an accepted standard provides print buyers and printers with an independent guarantee of achievable final results, and reduces proofing cycles, make-ready times and wastage.

Overarching standard

As an umbrella standard, ISO 12647 offers the further benefit of simplifying the whole business of standards. Two years ago, a colleague at EFI wrote a feature arguing in favour of just such a rationalisation, on the grounds that the plethora of different proofing standards – some national and some international – was a further cause of confusion for customers who also had to navigate their way through different proofing technologies. Furthermore, in a multi-standard environment, it costs money for suppliers to demonstrate that their proofing systems comply with every standard – costs that are generally passed on to customers.

So there are many reasons to welcome the growing number of companies printing to ISO 12647. However, claiming that you proof and print to the standard is one thing; you also need to be able to prove it through a quality control mechanism that provides objective evidence that the standard has been met. The ISO is working to remedy this omission: the next component of ISO 12647 – part 7 – specifies "requirements for systems used to produce hard-copy digital



ISO 12647: helping control colour consistency throughout the print workflow
Die Überprüfbarkeit von Genauigkeit und Homogenität der Farbe stellt für Druckdienstleister einen Wettbewerbsvorteil dar.

proofs intended to simulate a printing condition defined by a set of characterisation data." Reflecting real-life digital proofing applications, it incorporates two sets of specifications: one (the most stringent) for contract proofs, and a less stringent set for so-called 'design proofs'. The differences between the two concern the accuracy and homogeneity of the colour.

Implementing ISO 12647-7 will take time, of course. In the meantime, to provide the objective evidence of standardised proofing, a growing number of print providers depend on the Fogra media wedge, developed by the leading independent research institute. The wedge is printed and measured at the same time as the proof, and the accompanying analysis report demonstrates how well the proof complies with the process standard. The final step in verifying the proof is to have it verified by Fogra, which will issue a 'Fogra-Cert' certification.

Comprehensive as this process is, there is one aspect of quality management that it does not cover – what we might call 'the human factor'. While it certifies a particular combination of printer, software and media, it cannot fully guarantee the professional expertise that goes into implementing the ISO standard.

Bridging the gap

Rectifying this gap in the process is the aim of the EFI-Fogra DealerCert for EFI Proofing Products. Launched in 2005, EFI-Fogra DealerCert is a training and certification initiative that ensures that specialist resellers can set

up standardised proofing systems that deliver high-quality, reliable contract proofs. It is a joint development between EFI, Fogra and leading paper supplier Tecco, and provides graphic professionals with the knowledge they need to install and calibrate a proofing system based on the EFI Colorproof XF proofing solution, an inkjet printer and EFI papers from Tecco. After installation, a reference proof from the system is sent to Fogra for examination and independent certification, after which the printer will be listed on the Fogra home page – something that conveys a distinct competitive edge.

Standardised and certified

To gain the qualification, participants take a two-day course of theory and practice, at the end of which Fogra tests participants' theoretical and practical knowledge. As well as gaining an understanding of standardisation, the successful participant is awarded the EFI-Fogra DealerCert certificate. The certification applies to the consultant, not to the reseller he or she works for, and has to be renewed each year through a repeat examination.

After two years in the field, it is apparent that EFI-Fogra DealerCert offers benefits to print providers and their customers. Print providers know their EFI Colorproof XF is installed and calibrated by a consultant with certified expertise, which also simplifies the proofing process and saves them time, money and resources. In turn they can offer customers the security high-quality proofs from a certified proofing system.

Take-up of the EFI-Fogra DealerCert system has been good, with 76 certified engineers spread throughout Europe and a share of over 50% of the certified contract proof market. Among the companies to benefit from the process is Austrian printer Grasl, based in Bad Vöslau. Grasl first implemented standardised printing in 2002 when it installed computer-to-plate systems and adopted the Fogra 2002 standard. The company quickly saw the benefits of similar certification for its proofing system, and has worked with specialist reseller Gerstendörfer PrePress & Service to install a proofing system that complies with ISO 12647.

According to Gottfried Grasl, who heads the proofing project, the company benefits in a number of ways. "On the one hand, certification is a public demonstration of our expertise. On the other hand, it's a vital component of providing a stable workflow, especially when the workflow involves multiple partners from design through to printing. On the rare occasion when there is a problem, we can demonstrate that, for our part, we have printed by the numbers."

Seit einigen Jahren breitet sich in der Druckindustrie eine neue Zahlen- und Buchstabenkombination aus: ISO 12647. Die ISO-Norm 12647 ist der lang erwartete internationale Standard, der die Prozesssteuerung für die Erstellung von Rasterseparationen, Proof- und Produktionsdrucken regeln soll. Der erste Teil bezieht sich auf den Siebdruck und wur-

de 2001 veröffentlicht. Darauf folgten weitere Teile für die verschiedenen Druckprozesse.

Aufgrund der Vormachtstellung des Offsetverfahrens steht die 2004 veröffentlichte ISO 12647-2 im Mittelpunkt des Interesses. Sie beschreibt einen Arbeitsablauf, mit dem auf Offsetdruckmaschinen präzise und reproduzierbare Farben sichergestellt werden. Sie wurde zunächst von größeren Dienstleistern mit weltweitem Kundenstamm angewendet, um die Konsistenz über mehrere Produktionsstandorte hinweg zu gewährleisten.

Eine Norm, die vorhersagbare und stabile Ergebnisse liefert, ist für dieses Marktsegment von großer Bedeutung, etwa bei der digitalen Übermittlung von Anzeigen. Zuletzt begann die ISO 12647-2 sich auch auf kleinere und kleinere Betriebe auszubreiten. Für zukunftsorientierte Druckereien ist sie sowohl für die Produktion als für das Marketing attraktiv. Das Proofing und Drucken nach einem anerkannten Standard bietet die Gewissheit, dass bestimmte Endergebnisse erreicht werden, wodurch sich Abstimmungszyklen und Auftragsvorbereitungszeiten verkürzen sowie Fehlerraten vermindern lassen.

Eine verbindliche Norm

Als übergeordneter Standard sorgt die ISO 12647 außerdem für eine Konsolidierung im unübersichtlichen Normensdschungel. Vor zwei Jahren sprach sich einer meiner Kollegen bei EFI für eine Vereinfachung aus. Es ist schon schwierig genug, sich in den verschiedenen Proofing-Technologien zurechtzufinden, sich auch noch mit einer Vielzahl von nationalen und internationalen Proofing-Standards auszukennen, kann manchen Kunden überfordern. Die Systemanbieter kostet es zudem Geld, die Kompatibilität ihrer Proofing-Systeme mit jeder einzelnen Norm nachzuweisen.

Die Anwendung der ISO-Norm 12647 durch eine stetig wachsende Anzahl von Druckunternehmen ist also zu begrüßen. Zu behaupten, dass nach diesem Standard zu proofen und zu drucken, ist jedoch nur eine Seite der Medaille; Sie müssen auch in der Lage sein, durch eine geeignete Qualitätskontrolle objektiv nachzuweisen, dass der Standard erfüllt wird.

Die ISO arbeitet daran, diese Kluft zu überbrücken: Der siebte Abschnitt legt die „Anforderungen für Systeme fest, mit denen digitale gedruckte Proofs zur Simulation von Druckbedingungen erstellt werden, die durch einen Satz Charakterisierungs-

daten definiert sind". Dieser Teil umfasst zwei Arten von Spezifikationen: eine Spezifikation für Contract Proofs sowie eine für sogenannte „Designproofs". Der Unterschied liegt in der Genauigkeit und Homogenität der Farbe.

Die Implementierung der ISO-Norm 12647-7 nimmt Zeit in Anspruch. Derzeit verwenden viele Druckdienstleister den von der fogra entwickelten Medienkeil. Der Keil wird im Beschnittbereich des Proofs gedruckt und farbmetrisch ausgewertet. Die Auswertung zeigt, wie gut der Proof mit dem Prozessstandard übereinstimmt. Druck- oder Vorstufendienstleister können sich zudem von der fogra bescheinigen lassen, grundsätzlich in der Lage zu sein, ISO-konforme Proofs auszugeben, und erhalten die fogra-Cert-Zertifizierung.

So umfassend die Norm den Produktionsprozess abdeckt, einen Aspekt prüft sie nicht: den Faktor Mensch. Zwar beschreibt sie die Anforderungen an Druckmaschinen, Software und Medien, kann jedoch nicht das Fachwissen garantieren, das für die Einhaltung des ISO-Standards erforderlich ist.

Das EFI-Fogra-Dealer-Cert-Zertifikat Diese Lücke wird durch das EFI-Fogra-Dealer-Cert-Zertifikat für EFI-Proofing-Produkte



Proofing and printing to an agreed standard guarantees achievable results
Die Druckerei Grasl führte 2002 das standardisierte Druckverfahren ein.

geschlossen. Die 2005 eingeführte Schulungs- und Zertifizierungsinitiative gewährleistet, dass spezialisierte Fachhändler standardisierte Proofing-Systeme einrichten können, die qualitativ hochwertige, zuverlässige Contract Proofs liefern. Es handelt sich dabei um eine gemeinsame Entwicklung von EFI, Fogra und dem führenden Papierhersteller Tecco. Wer Proofing-Systeme installiert, erhält so das Know-how, ein System auf Grundlage von EFI Colorproof XF, eines Tintenstrahldruckers und des EFI-Papiers von Tecco

einzurichten. Nach der Installation wird ein Referenzproof für das System zur Begutachtung und unabhängigen Zertifizierung an Fogra gesendet. Der Dienstleister wird nach bestandener Prüfung auf der Fogra-Homepage gelistet.

Um die Qualifikation zu erlangen, durchlaufen die Teilnehmer eine zweitägige Schulung. Nach bestandener Prüfung erhalten sie das EFI-Fogra-Dealer-Cert-Zertifikat. Die Zertifizierung gilt für den jeweiligen Techniker, nicht für seinen Arbeitgeber, und muss jährlich durch eine Wiederho-

lungsprüfung erneuert werden. Zwei Jahre nach der Einführung ist offensichtlich, dass das EFI-Fogra-Dealer-Cert-Zertifikat sowohl Druckdienstleistern als auch ihren Kunden Vorteile bietet. Druckdienstleister wissen, dass ihr EFI Colorproof XF-Proofsystem durch einen Techniker mit zertifiziertem Fachwissen installiert wird, was den Proofing-Prozess vereinfacht und ihnen Zeit, Geld und Ressourcen sparen hilft. Ihren Kunden wiederum können sie die Sicherheit qualitativ hochwertiger Proofs bieten. Die Einführung des EFI-Fogra-Dealer-Cert-Systems verlief mit 76 zertifizierten Technikern in Europa und einem Anteil von 50 Prozent am Markt für zertifizierte Contract Proofs überaus erfolgreich.

Klare Wettbewerbsvorteile

Zu den Unternehmen, die die Vorteile des Prozesses nutzen, zählt die österreichische Druckerei Grasl in Bad Vöslau. Grasl führte standardisierte Druckverfahren 2002 anlässlich der Installation von Computer-to-Plate-Systemen ein und übernahm den Fogra-Standard. Das Unternehmen erkannte rasch die Vorteile einer vergleichbaren Zertifizierung und installierte in Zusammenarbeit mit dem Fachhändler Gerstendörfer Pre-

press & Service ein Proofing-System, das die Anforderungen der ISO 12647 erfüllt.

Für Gottfried Grasl, der das Proofing-Projekt leitet, ergeben sich für das Unternehmen zahlreiche Vorteile. „Zum einen ist die Zertifizierung ein überprüfbarer Beleg unserer Qualifikation. Zum anderen stellt sie eine wichtige Grundlage für einen stabilen Workflow dar, insbesondere, wenn vom Design bis zum Druck mehrere Partner beteiligt sind. In den seltenen Fällen, in denen es zu Problemen kommt, können wir belegen, dass sich unser Teil des Prozesses auf dem Stand der Technik befindet und fehlerfrei funktioniert.“

Personal



Marc Reiners
EFI marketing manager
EFI Marketing Manager

Future of DTP

HELIOS presents:

- Future of DTP
- HD Color
- PDF Production
- Workflow Automation
- Image Processing
- Proofing
- Web Connectivity
- Enterprise Fileserver
- Printing

World-wide collaboration with customers, contractors and employees has never been easier. Benefit from an extremely productive and cost-saving way of working remotely. A speedy web Drag & Drop DTP workflow with project synchronization makes remote users super efficient. This has great potential for every business.

Smart Ideas for Better Networking.

Visit Hall 9/E 23
www.HELIOS.de

Combatting the counterfeiters

Warum Sie Ihre Marke schützen müssen

Working proactively with your supply chain partners is key to protecting your brand **By Philip Berrie**, sales manager, Sun Chemical Security

The influx of counterfeit products is a global issue. It is a concern for almost every industry, and is prevalent especially in the pharmaceutical, tobacco, alcohol, cosmetics and toys sectors. Getting the packaging right is an important factor for any counterfeiter. If consumers are convinced the packaging is authentic, they are less likely to start thinking that the product within could be a fake. Therefore it is vital for brand owners and their suppliers to put measures in place to make it more difficult to duplicate packaging.

A reality in today's market is that brand owners are often forced to react to counterfeit attacks rather than address brand protection in advance. There have been a number of high-profile cases, such as counterfeit toothpaste and unsafe toys, where companies have suffered significant damage to the reputation of their brand identity, as well as the real costs of a product recall and legal liabilities.

Forward thinking

It is, therefore, vital for printers, designers and brand owners to move towards a more proactive and preventative approach to brand protection. Many experts believe there are two key focuses for brand protection – anti-counterfeiting and authentication. For instance, Sun Chemical categorises its brand-protection offering into two component parts; the first being anti-counterfeit and anti-copy inks and features, the second being authentication and verification features.

It is widely regarded that the most successful brand protection



Counterfeiting is a particular problem in the pharmaceuticals, tobacco, alcohol, cosmetics and toys sectors
Authentifizierung von Produkten und Dokumenten ist ein entscheidender Faktor beim Schutz vor Markenpiraterie.

programmes have a covert authentication feature supported by one or more overt anti-counterfeiting measures.

At drupa 2008, Sun Chemical expects to see an increased focus on security and brand protection solutions compared with pre-

vious shows. For example, Sun Chemical is presenting brand protection as an integrated part of its products, services and solutions, bringing together many years of experience with high-profile customers, including national governments and multi-national brand owners.

Multi-layered approach

Truly effective security comes from a multi-layered approach to the challenge set down by the counterfeiters. It is necessary to approach the market with security features that are both practical and affordable. For this reason, many companies offer a wide range of security products – from generic entry-level features up to very high-security proprietary technologies.

One of these new technologies that will be on show at drupa is product and document authentication. This involves being able to distinguish a counterfeit item from the genuine article at the touch of a button using covert machine readable inks and coatings.

Brand protection will be one of the topics being highlighted through PrintCity's activity group projects and world-leading Competence Centres at drupa. The Brand Protection Centre brings

ferentiate packaging, beyond merely high-level security, with other features, such as medical sterilisation indicators and RFID antennae. Other products on the market include Datalase laser marking inks, laser marking ablation primers, ThermoFlag sterilisation indicator inks for common sterilisation processes, conductive silver for RFID antennae, and conductive graphite and silver inks for conductive pathways in printable electronics, and high-build screen varnishes for Braille printing.

Partnerships

Returning to pure brand protection issues, the tobacco industry is another sector where companies are taking significant steps to tackle counterfeiting. It is important for tobacco companies to establish strong partnerships to help maintain security in the supply chain to prevent criminal elements from gaining access to materials that could defeat anti-counterfeiting measures taken by tobacco companies.

One thing for sure is that counterfeiting is not going to go away. Therefore, it is up to brand owners and their suppliers to put the measures in place that are going to protect the long-term integrity of products and brands.

Das Thema Markenpiraterie gewinnt international und praktisch branchenübergreifend zunehmend an Bedeutung – was insbesondere für die pharmazeutische, die Tabak-, die Alkohol-, die Kosmetik und die Spielzeugindustrie gilt. Dabei spielen vor allem Verpackungen bei Produktfälschungen eine wichtige Rolle.

Sind Konsumenten von der Echtheit der Verpackungen überzeugt, werden sie kaum vermuten, dass es sich bei den Inhalten um Fälschungen handeln könnte. Aus diesem Grund müssen Markeninhaber und ihre Lieferanten Maßnahmen ergreifen, die das Fälschen von Verpackungen erschweren.

Vorbereitender Markenschutz

Statt sich aber rechtzeitig und vorbeugend mit dem Thema Markenschutz beschäftigen zu können, müssen Markeninhaber heute häufig auf Angriffe von Markenpiraten reagieren. Denn die Folgen sind gravierend. In einigen spektakulären Fällen wurden Zahnpasten und Spielzeuge auf gesundheitsschädliche Weise gefälscht. Die betroffenen Unternehmen mussten hier einen starken Imageverlust ihrer Marken in Kauf nehmen, ganz abgesehen von den Kosten des Pro-

Brand owners and print buyers recognise narrow-web labels as a flexible medium for carrying security and special effect elements onto packaging – protecting both brand and product value. As a result, companies like Sun Chemical have developed an innovative range of products such as covert machine-readable products, both generic and proprietary for product authentication; semi-covert security inks including ultraviolet, infra-red and combination inks; and overt security inks including reversible and irreversible thermochromics, which provide thermal colour change, colour-shifting inks, photochromic and a unique metachromic security ink.

Besides being an ideal medium for carrying security on to packaging, the narrow-web market can also take advantage of a range of other related products available to offer additional benefits to dif-



RFID is an effective technology for providing product authentication
Effektiver Markenschutz fängt bei der Verpackung an.

duktrückrufs und der gesetzlichen Haftung. Vor diesem Hintergrund müssen sich Druckereien, Designer und Markeninhaber mit einem vorbeugenden Markenschutz beschäftigen. Aus Sicht von Experten gibt es hier vor allem zwei Zielsetzungen: dem Fälschen von Produkten vorbeugen und die Echtheit der Produkte erkennbar machen.

Das Angebot von Sun Chemical für den Markenschutz umfasst daher zwei Bereiche: zum einen fälschungssichere, nicht nachmachbare Druckfarben und Maßnahmen und zum anderen Lösungen, mit denen die Echtheit von Produkten erkennbar gemacht und nachgewiesen werden kann. Die meisten erfolgreichen Markenschutzmaßnahmen arbeiten mit einer verborgenen Schutzfunktion in Kombination mit einer oder mehreren offenen Maßnahmen.

Innovative Technologien

Auf der drupa 2008 spielt das Thema Markenschutz eine wichtigere Rolle als jemals zuvor. So präsentiert Sun Chemical den Markenschutz als integralen Bestandteil seiner Produkte, Dienstleistungen und Lösungen – auf Basis langjähriger Erfahrungen mit Kunden wie auch Regierungen und global agierenden Markeninhabern.

Effektive Sicherheitslösungen setzen auf mehreren Ebenen an – und sind sowohl praktikabel als auch wirtschaftlich. Vor diesem Hintergrund bieten viele Unternehmen eine breite Palette von Sicherheitsprodukten an, angefangen bei einfachen Einstiegs- bis hin zu proprietären Hochsicherheitslösungen. Zu den auf der diesjährigen drupa vorgestellten Technologien zählen Lösungen für die Authentifizierung von Produkten und Dokumenten. Dank verborgener, maschinenlesbarer Druckfarben oder Lacke kann man hier praktisch auf Knopfdruck Fälschungen und Originale voneinander unterscheiden.

Der Markenschutz spielt auch in den Projekten und in den einzigartigen Competence Centern der PrintCity Activity Groups eine herausragende Rolle. Im Brand Protection Centre arbeiten weltweit renommierte Unternehmen wie unter anderem Jura, Kurz, MAN Roland, Merck und Sun Chemical zusammen. Ihre Technologien ergänzen sich in idealer Weise und lassen sich zu umfassenden Sicherheitslösungen integrieren. So hat das Team eine neue Pharma Box entwickelt, die verschiedene Technologien auf einer einzigen Verpackung kombiniert.

Verborgene Sicherheitsfarben

Aus Sicht von Printbuyern und Markeninhabern lassen sich auf Verpackungen insbesondere mit Schmalbahn-Etiketten flexibel Sicherheitsmerkmale und Spezialeffekte realisieren, um sowohl Marken als auch Produkte zu schützen. Deshalb umfasst die innovative Produktfamilie von Sun

Chemical unter anderem verborgene, maschinenlesbare (sowohl einfache als auch proprietäre) Druckfarben für die Produktauthentifizierung, halbverborgene Sicherheitsdruckfarben (unter anderem ultraviolette), infrarot und Kombidruckfarben sowie offene Sicherheitsdruckfarben wie umkehrbare und nichtumkehrbare Thermochrome (die bei thermischen Einflüssen ihre Farbe verändern), farbverschiebende und photochromatische Druckfarben sowie eine einzigartige

meta-chromatische Sicherheitsdruckfarbe.

Darüber hinaus kann der Schmalbahn-Rollendruckmarkt auf eine Vielzahl verwandter Produkte zugreifen und so zusätzliche Möglichkeiten für den Schutz und die Differenzierung von Verpackungen bieten: zum Beispiel medizinische Sterilisationsanzeigen oder RFID-Antennen. Darüber hinaus sind auf dem Markt von Datalase Druckfarben für die Laserbeschriftung, lasermarkierbare Grundierun-

gen, Thermoindikatorfarben für gewöhnliche Sterilisationsprozesse, leitfähige Silber-Druckfarben für RFID-Antennen und wärmeleitende Graphit- und Silber-Druckfarben für Leitungen in gedruckter Elektronik sowie hochwertige Siebdrucklacke für den Druck von Brailleschriften verfügbar.

Kooperation für mehr Sicherheit

Auch die Tabakindustrie unternimmt enorme Anstrengungen gegen die Markenpiraterie. Hier

müssen die Hersteller enge Partnerschaften über die gesamte Lieferkette hinweg etablieren, um Kriminelle am Zugang zu Materialien zu hindern, mit denen sie Sicherheitsmaßnahmen unterlaufen könnten.

Wir werden die Markenpiraterie wohl kaum ausmerzen können. Deshalb müssen Markeninhaber und ihre Lieferanten alle erforderlichen Maßnahmen ergreifen, das Image ihrer Produkte und Marken langfristig zu erhalten.

Global Vision. Global Capabilities. Local Solutions.

print media messe
drupa
düsseldorf, germany
www.drupa.com
may 29 - june 11, 2008

Sakata INX Group:
World-wide systems and services now on display.

Hall 4, Exhibit C11

Learn more about advanced ink systems for virtually any packaging or commercial print use.

SAKATA INX...
Visual Communication Technology

Sakata INX: Building on more than 110 years of experience, Sakata core technologies include ink dispersion, coating and image processing with a full spectrum of color technologies for printing.

\$1.1 billion company, Sakata INX' global product development network includes R&D facilities around the world to expedite and enhance market-specific product solutions.

INX...

INX International Ink Co. products provide base systems for more than 20 print applications and processes – including industry-leading UV and Hybrid inks. INX also offers the latest advances in automated ink blending and delivery systems for liquid and paste inks, plus proprietary ink management software.

Hall 8b, Exhibit C02

INX Digital & Triangle – delivering the technologies that drive digital growth.

INX...
DIGITAL

TRIANGLE

Want to hit the ground running in Digital? With INX Digital and Triangle, you're connected to the leading digital ink systems, services and integration expertise that can help expand your digital print business profitably.

Cutting the cost of colour control

Neuer Inline Color Pilot in der Praxis

With the launch of InlineColorPilot, MAN Roland makes automatic inline colour measurement a practical and cost-saving reality

Cost reductions and time savings are the two key benefits of an inline colour control system, such as the new InlineColorPilot from MAN Roland. Better print quality reduces substrate waste and increases ecological efficiency. Printers save time because they no longer need to pull sheets for colour control offline.

As a further example of MAN Roland's Value Added Printing philosophy, which also includes integrated colour management, InlineColorPilot improves production efficiency and product quality. For large-format presses, InlineColorPilot ensures continuous quality control and on-the-run corrections, process reliability throughout the run and an operator-independent quality monitoring process.

More quality, less makeready time
For large-format operators especially, regularly pulling sheets for offline colour control is very time-consuming. In order not to affect the stacking function, the sheets

must be pulled with considerable skill. In the case of presses equipped with an inline slitter, the time and effort required is doubled.

The InlineColorPilot measures and regulates ink density in the press during production so pulling sheets for colour control is no longer necessary. The benefits are colour quality over the run, virtually complete documentation of the run and less strain on the operators. InlineColorPilot is installed behind the impression cylinder of the last printing unit. Depending on press width, up to 15 sensors record the values measured from the sheet lying on the impression cylinder at that moment. The system can measure and regulate up to seven inks and for the first measurement only needs three consecutively printed sheets. The first regulation is made after only 40 sheets. As an option, InlineColorPilot can be equipped with okBalance color control from System Brunner, focusing on gray balance.



InlineColorPilot is installed behind the impression cylinder on the last print unit. Der Inline Color Pilot im Großformat, hier bei der Druckerei Himmer AG in Augsburg.

Kostenreduktion und Zeitgewinn sind die Argumente, die für ein Inline-Mess- und Steuersystem wie den Inline Color Pilot von MAN Roland sprechen. Ein Qualitätsplus im Druck sorgt für weniger Makulatur und einen ökologisch effizienten Umgang mit teurer werdenden Bedruckstoffen. Der Drucker gewinnt Zeit, da er zum Messen und Regeln keine Druckbogen mehr ziehen muss. Insbesondere für Bediennemannschaften an großformatigen Bogenmaschinen ist das regelmäßige Ziehen der Bogen für die Farbmessung an einem Offline-System sehr zeitaufwendig. Die bis zu 1,85 m breiten Papier- oder Kartonmaterialien müssen mit viel Geschick und Kraftaufwand gezogen und auf das Messpult abgelegt werden. Bei Auslagen mit Inline Slitter, die den Bogen in Längsrichtung teilen, verdoppelt sich der Aufwand. Der Inline Color Pilot misst und regelt die Farbdichte in der

Maschine bei laufender Produktion, so dass man für diesen Zweck keine Bogen manuell entnehmen muss. Die Vorteile: gleichmäßigere Farbqualität im Fortdruck, quasi lückenlose Dokumentation der Auflage und Entlastung der Bediener.

Mehr Qualität, weniger Rüstzeit
Inline Color Pilot wird hinter dem Gegendruckzylinder des letzten Druckwerkes installiert. Bis zu 15 Sensoren erfassen die Messwerte des Druckbogens, und bis zu sieben Druckfarben können gemessen und geregelt werden. Für eine Erstmessung werden lediglich drei aufeinander folgende Druckbogen benötigt. In vernetzten Druckereien können Voreinstellungen und Auswertungen der gedruckten Auflagen an beliebigem Ort innerhalb des Netzwerks erfolgen. Optional kann Inline Color Pilot mit der Farbregelung okBalance von System Brunner, die Priorität auf die Graubalance legt, ausgestattet werden.

EPMS exclusive

Modernes Energie- und Prozess Management System.
Aktiver Umweltschutz im Drucksaal.

Quint sdi

Vollständig integrierte Funktionen:

- Feuchtmittelaufbereitung
- Intelligentes Wärmeabfuhrsystem
- Reibertemperierung
- Kühlwalzenkühlung
- Duktortemperierung
- UV/IR-Trockner Kühlung
- Motorkühlung
- Kaltluftreinheit
- Wärmerückgewinnung
- Gebläse- und Schaltschrankkühlung

print media messe drupa
world market print media, publishing & converting
29. 5. - 11. 6. 2008
düsseldorf, germany
www.drupa.de
Halle 03 / Stand B04

www.quint.de

Quint sdi GmbH
Friedrichsdorfer Landstr.15 • 64754 Hesseneck-Kailbach • Germany
tel +49 (0) 6276/919 55 0 • fax +49 (0) 6276/919 55 55 • e-mail: info@quint.de

HP makes wide-format ink breakthrough

Umweltfreundlichkeit im Trend

The HP Designjet L65500 is the first wide-format press to utilise the manufacturer's new environmentally friendly latex inks

The versatile new wide-format printing system from HP makes odourless print-outs thanks to the latex inks that are suited to a broad spectrum of external and internal uses, such as point of purchase, street or building advertising, trade fair design, labelling or vehicles signage. The new latex inks are water based and comparable in quality and flexibility to solvent-based inks, but give off only a very low quantity of volatile organic compounds, so that no special ventilation is necessary, according to HP.

The Designjet L65500 has a printing width of up to 2.64 meters and a maximum resolution of 1,200dpi. The prints supposedly last up to three years when made on special HP media and up to five years if laminated. They are also scratch and dirt resistant and waterproof. The prints with latex ink offer good picture quality and durability on most cheap, unfinished and solvent compatible media. The new Designjet attains printing speeds of about 70m² per hour for prints for external use and 35m² per hour for internal applications.

HP has developed 14 new wide-format media – including five recyclable printing materials – especially for print-outs with latex inks.



L65500: max resolution of 1,200dpi
HP-Großformatsystem für Latextinten

Das vielseitige neue Großformatdrucksystem von HP produziert dank der Latextinten geruchsneutrale Ausdrücke, die sich für ein breites Spektrum an Anwendungen sowohl im Außen- als auch Innenbereich eignen. Dabei kann es sich zum Beispiel um POP-, Straßen- und Gebäudewerbung, Messedesign, Fahrzeugbeschriftung oder Beschilderungen handeln. Die neuen Latextinten sind wasserbasiert und in Qualität und Flexibilität mit lösungsmittelbasierten Tinten vergleichbar, geben jedoch lediglich sehr geringe Mengen flüchtiger organischer Verbindungen ab, so dass laut Angaben von HP, keine spezielle Belüftung erforderlich ist.

Der Designjet L65500 besitzt eine Druckbreite von bis zu 2,64 Meter und eine Auflösung von maximal 1.200 dpi. Die Prints sollen, gedruckt auf spezielle HP-Medien, bis zu drei Jahre und mit Laminierung bis zu fünf Jahre halten. Zudem sind sie kratz-, schmutz- und wasserfest. Die Drucke mit Latextinten bieten eine gute Bildqualität und Haltbarkeit auf den meisten kostengünstigen, un-

schichteten und lösungsmittelverträglichen Medien. Der neue Designjet erreicht eine Druckgeschwindigkeit von etwa 70m² pro Stunde bei Prints für Außenanwendungen und 35m² pro Stunde bei Innenanwendungen. Speziell für die Ausgabe mit Latextinten hat HP 14 neue Großformatmedien – einschließlich fünf recyclingfähiger Bedruckstoff-

entwickelt.

entwickelt.

Haymarket's Print Portfolio Providing the print industry with a global resource

UK Circulation 17,004	Germany Circulation 11,333	Russia Circulation 8,000
Ukraine Circulation 4,000	Global Unique users 46,035	UK Unique users 70,519
Middle East Circulation 6,650	UK Circulation 14,000	India Circulation 12,000
Australia Circulation 11,000	Germany Unique users 10,000	UK Circulation 14,000

to find out more about our teams around the world call 00 +44 (0)20 8267 4461

Wasser ist unser Element!

Minimaler Auftrag – maximaler Erfolg!

Feuchten – Veredeln – Beschichten

*Wir machen Sie fit.
drupa 2008
Halle 16,
Stand C03*

www.weko.net

Spotlight on Chinese print in Olympic year

„All in Print“: Vorfreude auf die Fachmesse in China

Messe Düsseldorf will be organising China's All in Print show in Shanghai in November and it promises to be a roaring success **by Philip Chadwick**

While all eyes in the print industry are currently firmly fixed on drupa, later this year the focus will shift to China for the third China International Exhibition for print.

Dubbed "All in Print", it's not surprising that many will view the show with interest. The print industry is booming right now, valued at around €41bn, a 12% increase on last year. The bulk of that figure comes from packaging which takes a 31% share of the market. Next up is magazines with 19%, while newspapers make up a 12% share. Print work for overseas markets has a 9% slice.

Figures, from the KeyinPrint Report, also show that 4m people in China are employed in print with a total of 99,787 print firms.

"The industry is currently showing an upward trend," says Wenxiang Wu, honourable president of the Printing Technology Association of China (PTAC). "The amount of printing equipment that is being imported is also growing. The exhibition will be of great significance to China and the print industry as a whole."

Rapid growth

That view may well prove to be accurate. The rapid rise of the Chinese market has been noted by the European sector and this exhibition is likely to demonstrate the increasing might of China.

The All in Print event takes place at the SNIAC venue in Shanghai from 14-17 November. It has a strong link to drupa: it's organised by Messe Düsseldorf's Chinese division and the company sees the show as an extension of drupa.

"I was pleased to have witnessed the last two shows and 2008 will be of special significance, with it also being an Olympic year in Beijing," adds Werner Dornscheidt, president and chief executive of Messe Düsseldorf.



Werner Dornscheidt: "The show will be of special significance, with it also being an Olympic year in China"

Werner Dornscheidt, Präsident und CEO der Messe Düsseldorf

International exhibitors already confirmed for the event include Kodak, Heidelberg, Fujifilm, Canon and Agfa. Other big names confirmed are Komori, Mitsubishi, Akiyama, Ryobi and Muller Martini.

Popular zones

There will be five zones at the show: CTP; direct mail; label and flexo; inks; and the automated printing process zone. The domestic market has already snapped up hall space in three halls – this was done at the end of last year. It suggests that there is a real enthusiasm for the event and Messe Düsseldorf China should have little or no problems in filling the remainder of the exhibition.

"It gives people the opportunity to understand the Chinese print

industry," says the PTAC's Wu. "So far, we have received an enthusiastic response from the market."

According to Wu, that positive response has come from the Chinese Government and trade associations including the UFI. That support will help drive in the visitors; the last show in 2006 attracted a total of 49,337 people with 41,106 from other countries. Those flying in from abroad were mainly from other Asian countries including Japan and Malaysia. Europe took an 8.97% share of the visitor numbers. Also in 2006, a total of 671 companies exhibited covering 69,000m² of floor space.

The emergence of China as a real powerhouse in print has been the talking point for some time.

And if anyone still has any doubts then All in Print may put them to rest. With a sector that could grow by a further 15% next year, it's no surprise that Shanghai will attract plenty of attention from November.

Während die Druckindustrie in diesen Tagen auf die drupa schaut, wird sich der Fokus Ende des Jahres nach China verschieben, das die dritte internationale Messe für die Druckindustrie veranstaltet, die „All in Print“.

Die Druckindustrie boomt und wird dieses Jahr auf 41 Milliarden Euro geschätzt, ein zwölfprozentiger Anstieg gegenüber letztem Jahr. Diese enorme Summe haben wir Verpackungen zu verdanken, die einen Marktanteil von 31 Prozent ausmachen. Danach folgen Magazine mit 19 Prozent und Zeitungen mit zwölf Prozent. Druckaufträge für das Ausland können zudem einen Anteil von neun Prozent verzeichnen. Die Zahlen im Key-in-Print-Bericht zeigen, dass vier Millionen Menschen in China in der Druckbranche in insgesamt 99.787 Druckunternehmen beschäftigt sind.

Aufwärtstrend

„Die Industrie hat derzeit einen starken Aufwärtstrend“, sagt Wenxiang Wu, Ehrenvorsitzender der Printing Technology Association of China (PTAC). „Zudem wächst die Zahl importierter Druckmaschinen kontinuierlich. Die Messe wird für China und die ganze Druckindustrie von entscheidender Bedeutung sein.“ Mit diesen Einschätzungen könnte er gut Recht behalten. Der Aufwärtstrend des

chinesischen Markts wurde vom europäischen Sektor bereits registriert, und die Messe wird die wachsende Macht Chinas imposant zur Schau stellen.

Die „All in Print“ findet auf dem SNIAC-Messegelände in Shanghai vom 14. bis zum 17. November statt. Sie ist mit der drupa eng verknüpft: Die chinesische Abteilung der Messe Düsseldorf organisiert das Event und wird von dem Unternehmen als Erweiterung der drupa angesehen. „Die letzten beiden Messen waren ein voller Erfolg und 2008 wird ein besonderes Jahr werden, da die Olympischen Spiele in diesem Jahr in Peking stattfinden“, fügt Werner Dornscheidt, Präsident und CEO von Messe Düsseldorf hinzu.

Zu Besuch in Schanghai

Die „All in Print“ verspricht schon jetzt sehr groß zu werden. Internationale Aussteller haben sich bereits zur Messe angemeldet, unter anderem Kodak, Heidelberg, Fujifilm, Canon und Agfa. Weitere große Namen sind Komori, Mitsubishi, Akiyama, Ryobi und Müller Martini.

Die Fachaussstellung ist in fünf Bereiche unterteilt: CTP, Direktmailing, Label und Flexo, Tinten sowie automatisierte Druckprozesse. Der einheimische Markt hat sich bereits Ende letzten Jahres Ausstellungsflächen in drei Hallen reserviert. Man geht von einem großen Enthusiasmus für das Event aus und Messe Düsseldorf China dürfte wenig Probleme haben, den Rest des Messegeländes zu füllen.

„Die Menschen erhalten die Gelegenheit, die Chinesische Druckindustrie zu verstehen“, sagt Wu von der PTAC, „bisher hat der Markt sehr enthusiastisch auf das Event reagiert.“ Wu zufolge haben sich auch die chinesischen Regierung und Handelsverbände wie der UFI positiv zur Messe geäußert. Diese Unterstützung wird viele Besucher anlocken; die letzte Messe im Jahr 2006 zog 49.337 Menschen an, wobei 41.106 aus dem Ausland kamen. Internationale Besucher stammen hauptsächlich aus anderen asiatischen Ländern wie Japan und Malaysia. Europa machte 8,9 Prozent aller Besucher aus. In jenem Jahr präsentierten sich 671 Unternehmen auf insgesamt 69.000 Quadratmeter Ausstellungsfläche.

Der Boom des chinesischen Druckmarkts ist schon lange ein zentrales Thema in der Branche. Wer daran zweifelt, wird mit der „All in Print“ schnell vom Gegenteil überzeugt werden. Mit Wachstumsaussichten von weiteren 15 Prozent im nächsten Jahr in China wird Shanghai im November sicherlich viel Aufsehen erregen.



Dornscheidt presents Wenxiang Wu, honourable president of the PTAC, with a drupa T-shirt

Wenxiang Wu, Ehrenvorsitzender der PTAC freut sich über ein drupa-T-Shirt.

Pitney Bowes supports transpromo surge

Transpromo mit Pitney Bowes

Adding promotional material to transactional documents is a booming market, and it's set to increase even further in the future **By Philip Chadwick**

Transactional documents incorporating promotional messages (transpromo) are set to take off due to equipment and technology now available on the market, says Pitney Bowes.

The mail finishing specialist is demonstrating transpromo production on its stand. Pitney Bowes' president and general manager Emtex, Tim Moylan, said transpromo is one of the buzz words of drupa.

According to figures on the North America market by Infotrends, transpromo will expand by 91% by 2010. "Around €2.8bn worth of advertising space is available on transactional documents," said Moylan. "Mail communication is changing with costs under pressure and direct mail having to achieve even higher return on investment."

Ronald van Hees, director of tactical sales and marketing EMEA, added: "With digital presses, we are going through an innovation period and speed is no longer an issue. Data is also get-



Pitney Bowes is showing how transpromo offers new opportunities for printers in Hall 4, Stand C23

Der Mail-Finishing-Spezialist zeigt hier die Herstellung von Transpromo-Dokumenten.

ting more and more intelligent. Growth in those areas makes transpromo far more feasible."

Moylan added that people spend around six minutes looking at their bank statements.

Transaktionsdokumente mit Werbebotschaften werden Pitney Bowes zufolge dank neuer Technologien einen enormen Aufschwung erleben. Tim Moylan, Geschäftsführer von Pitney Bowes,

macht Transpromo als Schwerpunkt der drupa aus. Infotrends geht anhand der Zahlen auf dem nordamerikanischen Markt davon aus, dass Transpromo bis 2010 um 91 Prozent wachsen wird.

presented by



www.bielomatik-at-drupa.com

Turn to performance in Stationery Manufacturing ...

drupa Hall 11 Booth A 06

P 35-49 plus
Fully-automatic spiral binding machine

Spiral notebooks	120	160	200
Products / min	120	160	200
Spiral notebooks	60	120	180
Products / min	60	120	180
Spiral notebooks	60	80	100
Products / min	60	80	100

SPEED LEVEL 2008

See also at our booth how to achieve high increase in performance with our exercise book lines, sheeters and Smart Label systems!

bielomatik
Excellence in Paper Finishing · Stationery Manufacturing
Web Finishing · BOD · Transponder Processing / RFID

bielomatik Leuze GmbH + Co. KG | www.bielomatik.com
DE-72639 Neuffen, Germany | Subsidiaries and representatives worldwide

Process improvement you really notice

A smooth production process is essential for achieving satisfying results. tesa EasySplice® products, approved all over the world, mean you can bank on stability throughout the entire production process:

- Higher splice security
- Constant production speed when splicing and printing
- Faster and easier splice preparation
- Reels storable and transportable

tesa – partner to the printing industry. Give us a call or visit us at drupa.

tesa® – Process Improvement in Every Roll

tesa AG · Quickbornstraße 24 · 20253 Hamburg
Mail: flexo.tapes@tesa.com · www.tesa.com

drupa print media messe Hall 16 / D4

Quality is in the eye of the beholder

Bildqualität hängt auch vom Betrachter ab

Punch Graphix offers a step-by-step guide to the way various components of toner-based printing, such as dots, lines and pixels, affect image quality

The world of offset printing was relatively simple and stable before the advent of digital. Advances in digital technology gave rise to various print technologies. The imaging process in turn changed from the well-known offset process with a universally accepted set of device parameters and quality criteria to a broad spectrum of processes, each with their own characteristics (ie specifications) and techniques to optimise print quality. None of these processes and techniques, however, can escape the basic rules of how to generate an image.

This article focuses on electrophotographic digital printing; where relevant, offset is used as a reference or base for comparison.

The reproduction process

At the most basic level, the elements making up a page can be divided into two categories:

- **Contones:** an abbreviation for 'continuous tone', ie a colour or grey scale image showing continuously varying tonal ranges
- **Line work:** text and graphical objects such as tints, blends, and full density areas (solids, lines, and text)

Digital print engines typically print interlacing lines of dots. Contone or line work can't, therefore, be printed without converting them to a series of dots. This is done by the RIP (raster image processor), a component of the digital front-end (DFE), which interprets the instructions of the page description language and translates them into a bitmap, ie the actual pattern of dots, with one bitmap for each process colour.

Typically, every dot in the bitmap contains 8 bits per process colour. The amount of information contained is generally too big to be handled by the printing process. So in order to print this bitmap, it has to be 'halftoned'.



XeiKon 8000: launched earlier this year, the machine was dubbed "a major step forward for XeiKon" by Punch Graphix chief executive Wim Deblauwe

Die XeiKon 8000: Punch Graphix CEO Wim Deblauwe nennt die Anfang des Jahres vorgestellte Maschine "einen großen Schritt nach vorne für XeiKon"

Halftoning or screening is a process that converts a bitmap containing dots of 8 bits per process color into a bitmap containing dots with fewer bits per color. Those 're-sampled' bitmaps are then printed by the print engine.

Print engine

The controlled light source used when in the electrophotographic imaging process can be either a laser or an LED array. Laser technology uses a complex system of lenses and rotating mirrors that deflect the laser across the photoconductor. As it rotates, the laser scans from one end of a line to another, and then starts on the next line to create the latent image. Typically, the laser beam is either 'on' or 'off' (see Bit depth).

LED technology uses a light emitting diode array. The LEDs pulse the light through focusing lenses across the entire image width to create the latent image on the photoconductor as it moves past. The light intensity of the

LEDs can be modulated (see Bit depth). Both laser and LED technology produce a constant dot size (Figure 2).

Resolution

The resolution of a print engine refers to the number of discrete dots it can print within a fixed area, expressed as 'dpi' (dots per inch). The resolution depends on the dot size and, therefore, on the hardware of the print engine and on its imaging device in particular.

For example, a 1,200dpi engine can place 1,200 discrete dots per inch, ie dots with a size of 1/1,200 inch = 21 µm. A 600dpi print engine could place 600 dots per inch, with each dot being 1/600 inch = 42 µm. This would correspond to an LED array with 1,200 and 600 LEDs, respectively.

Another characteristic of the imaging device is 'addressability'. The addressability of a device determines the number of dots that can be printed within a grid. These dots can overlap. Addressability is defined in two directions, eg 600x600dpi (symmetrical) or 1,200x3,600dpi (asymmetrical).

For LED technology, by definition, addressability equals resolution in one direction as the number of dots is determined by the number of available LEDs. In the other direction, the number of dots can be higher depending on the frequency with which each LED can be addressed. With 1,200x3,600dpi, this would mean the LEDs pulse three times per unit time (ie the time required to process a line of 21 µm dots), 'oversampling' each dot as it were.

Laser imaging technology allows oversampling in both directions because there is no physical constraint as there is for LED technology, other than the bandwidth of the electronics driving the laser and the maximum rotation

speed of the mirror of the laser exposure unit itself.

Bit depth

The bit-depth determines the number of output levels that can be printed. While a typical laser exposure unit is either 'on' or 'off', the light intensity of LEDs can be modulated to create different output levels (see Figure 2).

A laser has, by definition, a bit depth of one, which means it can produce two (2¹) output levels. The laser is either 'on' or 'off', ie the device dot is black (laser 'on' - toner is deposited) or white (laser 'off' - no toner is deposited).

In an LED imaging system, the light intensity can be modulated. If the imaging system has a 3-bit dot density, then the number of available output levels equals 2³, ie eight different output levels (see Figure 2). Note that device dots are composed of toner particles smaller than the dot size.

In addition, the parameters influence process stability and, therefore, also the final output quality, such as process stability, toner charge distribution, toner transfer uniformity, ambient conditions, paper humidity etc.

Digital front-end

As explained above, most digital printing systems cannot print con-

tinuous tone images as they can only deposit dots with a limited number of bits per process colour, which is why continuous tone images need to be converted to a pattern of dots containing the right number of bits per colour.

The process used to do this - halftoning - relies on the limitations of the human eye: the human eye cannot easily distinguish small dots that are closely spaced. The conventional halftoning process converts a continuous tone B&W image into a series of equidistant dots of varying sizes (halftone dots) placed in a grid pattern (the 'screen', ie lines of equidistant dots). Halftone screens are measured in lines per inch (lpi).

The higher the number of lines, ie the higher the 'screen ruling' or 'line frequency', the better the representation of detail, but the more difficult the image may be to reproduce. At normal reading distance, the human eye will 'merge' the dots into their conventional halftone equivalents (Figure 5).

The higher the screen ruling, the better the reproduction of fine detail, but there is a trade-off to be made.

The commonly accepted industry standard is 256 output levels, representing a smooth gradation between black and white (or between any of the process colours

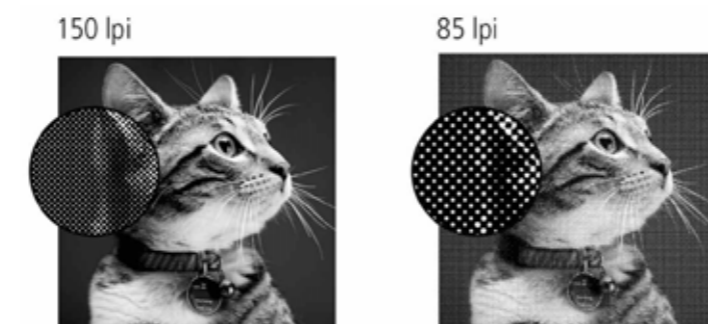


Figure 3: Newspapers often use an 85lpi screen while higher quality print is 150lpi
Der allgemein akzeptierte Industriestandard liegt bei 256 Ausgangspegel.

and white). This is sufficient as the eye can only distinguish approximately 200 output levels.

When printing the halftone screen, the print engine will compose each halftone dot of several device dots. For example, using a conventional offset print engine with a resolution of 2,400dpi and a screen ruling of 150lpi, each halftone cell could be divided into a grid of 16x16 device dots (2,400dpi/150lpi). Offset printing being a binary process (ink/no ink), the combination of this resolution and screen ruling allows creating the desired 256 output levels (16x16=256). However, a print engine with a resolution of 600dpi and a screen ruling of 150lpi would yield a grid of 4x4 device dots (600dpi/150lpi), which would mean creating only 16 output levels, not nearly enough for quality print. This is where bit depth comes into play (see Bit depth).

Figure 6 shows that if the intensity of each device dot can be modulated, then a 600dpi print engine could reproduce an output image that would, when viewed from the appropriate distance, resemble the image produced by the high resolution offset engine.

indeed important given the role of resolution in the representation of fine line work, for example. The higher the resolution of the imaging device, the more degrees of freedom you get to generate

Impacting perceived print quality

In striving for high print quality, there are always trade-offs to be made between fine detail and accurate shade representation. Depending on the mix of elements on a page and the characteristics of the device used to process and print the page, other choices will have to be made.

Screening represents a trade-off between line frequency and the remaining number of tone values. For uniformly coloured areas, it is important not to see the halftone screen. Experiments have shown that 150lpi marks the transition: when a screen ruling is below 150lpi, a normal observer starts to see the halftone dots at reading distance. This is why general commercial print uses screen rulings of at least 150lpi. For top-quality print work, higher screen ruling can be applied. Studies indicate, however, that the perceivable positive effect diminishes beyond 250lpi.

Offset works typically at 2,400dpi or 3,600dpi binary, enabling the use of high screen rulings. Typical resolutions of digital print engines are lower, but to a certain extent they can compensate this disadvantage due to the fact that they can modulate the dot intensity to maintain the number of output levels. Several different intelligent screening algorithms exist to optimise the balance between screen ruling and tone rendition. However, every method has its limits, determined by the characteristics of the imaging device.

While intelligent combinations of output device and software (screening algorithms) can overcome some of the limitations of the output device, the less these algorithms need to compensate for, the better. Compensation also assumes that processes are stable.

Conclusion

Comparing headline specifications for different output devices can be confusing and misleading. Therefore, it is important to know exactly what is meant. Resolution, for one, is not to be confused with addressability. The distinction is

Laser - 1 bit = 2¹ = 2 output levels

LED - 3 bit = 2³ = 8 output levels

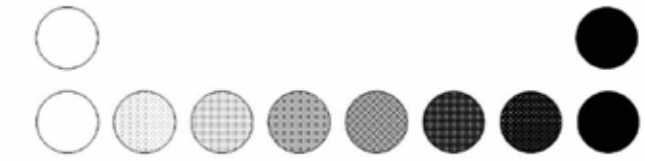


Figure 2: both laser and LED technology produce a constant dot size

Während eine typische Lasereinheit entweder an oder aus ist, kann die Lichtintensität von LED geändert werden.

Table 2

Resolution	Dot size
600 dpi	42 µm
800 dpi	32 µm
1200 dpi	21 µm

quality across all the elements that make up a page. It is, however, important to note that there is no substitute for resolution.

While intelligent combinations of output device and software

(screening algorithms) can overcome some of the limitations of the output device, the less these algorithms need to compensate for, the better. Compensation also assumes that processes are stable.

Even when the elements making up quality are clearly defined, and their interrelations well understood, quality remains a subjective issue. It is, and will remain, in the eye of the beholder.

Your Mailing Technology Partner

buhrs
100 years

Hall 14, Booth C46

High speed Envelope Inserting Systems

www.buhrs.com

Für diese Hefte gibt's die Rote Karte - vom Kunden. Für perfekte Broschüren gibt es Technik - von Horizon!

Nehmen Sie Ihr Heft in die Hand!

Besuchen Sie Horizon. Halle 13, Stand B35

Hefte
Sammel

Horizon
DRUCKWEITERVERARBEITUNG.

Horizon GmbH
Kontakt: 0800 3782593
info@horizon.de
www.horizon.de

Die traditionelle Welt des Offsetdrucks war relativ einfach und konstant, bis digital kam. Fortschritte in der Digitaltechnik führten zu der Entwicklung unterschiedlicher Drucktechniken. Der Bebilderungsprozess veränderte sich vom bekannten Offsetverfahren mit allgemein akzeptierten Geräteparametern und Qualitätskriterien zu einem breiten Spektrum von Prozessen, mit je eigenen Spezifikationen und Techniken. Keine dieser Techniken kann jedoch den Grundregeln der Generierung hochwertiger Bilder entgegen. Im Folgenden geht es um den elektrofotografischen Digitaldruck, wobei der Offsetdruck als Referenzverfahren herangezogen wird.

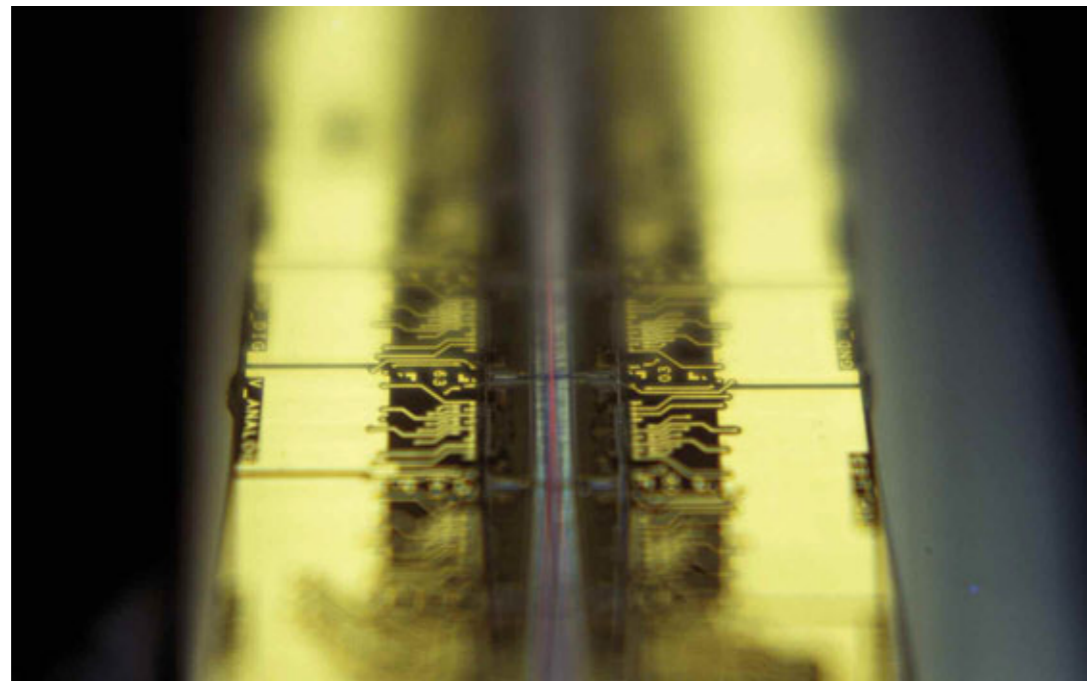
Der Reproduktionsprozess

Auf der untersten Stufe können die Elemente, aus denen eine Seite besteht, in zwei Kategorien aufgeteilt werden:

- Halbtöne oder Contones eine Abkürzung für continuous tones, d.h. eine Farb- oder Grauskala, die variable Tonstufen darstellt und
- Stricharbeiten, Text oder grafische Elemente wie unterlegte Farben oder Farbverläufe und Vollfarbelemente samt Farbblöcken, Linien und Text.

Digitale Maschinen drucken verbundene Reihen von Punkten. Halbtönenarbeiten oder Stricharbeiten können daher nicht gedruckt werden ohne vorherige Umwandlung in Punkten. Das wird in einem RIP (Raster Image Processor) getan, ein Teil des Digital Front-End (DFE), das die Anweisungen der Seitenbeschreibungssprache interpretiert und sie in eine Bitmap übersetzt, d.h. ein Muster von Punkten. Jede Prozessfarbe erhält eine besondere Bitmap. Typischerweise enthält jeder Punkt in der Bitmap acht Bits pro Prozessfarbe. Die Menge der Information in einer solchen Bitmap ist gewöhnlich zu groß, um im Druckvorgang benutzt zu werden. Daher muss die Bitmap gerastert werden.

Rastern ist ein Prozess, der eine Bitmap mit Punkten von acht Bits pro Prozessfarbe in eine Bitmap mit weniger Bits pro Prozessfarbe umwandelt. Diese neu berechneten Bitmaps werden dann von der Print Engine gedruckt.



Printhead detail: resolution depends on the dot size and, therefore, on the hardware of the print engine

Bei der Druckqualität spielen viele Faktoren eine Rolle. Am wichtigsten ist aber immer noch die Auflösung.

Print Engine

Die gesteuerte Lichtquelle, die im elektrofotografischen Bebilderungsprozess eingesetzt wird, kann entweder ein Laser oder eine Reihe von LEDs (LED Array) sein. Die Lasertechnik benutzt ein komplexes System von Linsen und rotierenden Spiegeln, um den Laserstrahl auf den Fotokonduktor zu lenken, wenn dieser rotiert. Der Laser scannt von einem Ende einer Linie (Bildbreite) zum anderen und dann die nächste Linie, um ein latentes Bild zu generieren. Der Laser ist entweder an oder aus.

Die LED-Technik benutzt eine Reihe von Licht emittierenden Dioden (Light Emitting Diodes - LED) mit einer festen Anzahl von Dioden. Die LEDs pulsieren das Licht durch Fokuslinsen über die gesamte Bildbreite, um das latente Bild auf dem Fotokonduktor zu generieren, der sich an der LED-Reihe vorbeibewegt. Die Lichtintensität der LEDs kann moduliert werden. Sowohl Laser als auch LED-Technik liefern konstante Punktgrößen (Abb. 2)

Auflösung

Die Auflösung einer Print Engine bezieht sich auf die Anzahl einzelner Punkte, ausgedrückt in dpi (dots per inch), die es in einer bestimmten Fläche drucken kann. Die Auflösung hängt von der Punktgröße und damit von der Hardware der Print Engine ab

und dort besonders von der Bebilderungseinheit.

Eine 1200 dpi Print Engine kann 1.200 einzelne Punkte pro Inch plazieren, d.h. Punkte mit einer Größe von $1/1.200 \text{ Inch} = 21 \mu\text{m}$. Eine 600 dpi Print Engine kann 600 einzelne Punkte pro Inch plazieren (Abb. 5). Jeder Punkt ist dann $1/600 \text{ Inch} = 21 \mu\text{m}$ groß. Bei der LED-Technik entspricht das einer LED-Reihe von 1.200 oder 600 LEDs. Die Anzahl der LEDs in einer Diode ist fest, womit die Auflösung vordefiniert und damit eine Hardware-Spezifikation ist.

Ansprechbarkeit (Addressability)

Eine weitere Charakteristik der Bebilderungseinheit, zusätzlich zur Auflösung, ist die Ansprechbarkeit. Die Ansprechbarkeit eines Gerätes bestimmt die Anzahl der Punkte, die innerhalb eines bestimmten Rasters gedruckt werden können. Die Punkte können sich überdecken. Ansprechbarkeit wird in zwei Richtungen definiert: $600 \times 600 \text{ dpi}$ (symmetrisch) oder $1200 \times 3600 \text{ dpi}$ (asymmetrisch).

Bei der LED-Technologie ist die Ansprechbarkeit immer gleich der Auflösung, da die Anzahl der Punkte von der Anzahl der LEDs abhängt. In der anderen Richtung kann die Anzahl der Punkte höher sein, je nach der Frequenz oder Häufigkeit, mit der jede LED angesprochen werden kann. Im Beispiel von $1.200 \times 3.600 \text{ dpi}$ bedeutet das, dass die LEDs drei Mal pro Zeiteinheit (d.h. die Zeit, die nötig ist, um eine Zeile von $21 \mu\text{m}$ Punkten zu verarbeiten) pulsieren. Der Punkt wird damit oversampled oder überberechnet. In der Lasertechnologie ist Oversampling in beiden Richtungen möglich, da es hier keine physischen Grenzen gibt wie bei der LED-Technologie, mit Ausnahme der Bandbreite der Elektronik, die die Laser treiben und die Rotationsgeschwindigkeit der Spiegel in der Laser-Belichtereinheit.

Bit-Tiefe

Die Bit-Tiefe bestimmt die Anzahl der Ausgangspegel, die gedruckt werden können. Während

sie nur Punkte mit einer beschränkten Anzahl von Bits pro Skalenfarbe aufbringen können. Deshalb muss für den Druck jedes Halbtönenbild in ein Muster von Punkten mit der richtigen Anzahl von Bits pro Skalenfarbe umgewandelt werden. Das hier eingesetzte Verfahren ist die Rasterung und sie verlässt sich auf die Schwächen des menschlichen Auges, das kleine, eng beieinander liegende Punkte nicht unterscheidet. Der konventionelle Halbtönenprozess wandelt kontinuierliche Schwarz-Weiß-Bilder in eine Serie von Punkten mit gleich großen Abständen um (Rasterpunkte). Halbtönenraster werden in „Lines per Inch“ (lpi) gemessen.

Je höher die Anzahl der Linien, d.h. je feiner die Rasterweite, desto besser werden Details dargestellt, aber desto schwieriger ist auch die Reproduktion des Bildes: Die Rasterpunkte sind kleiner, stehen dichter beieinander und sind damit schwieriger zu unterscheiden. Bei normaler Lesentfernung fasst das Auge die Punkte zum entsprechenden Halbtönenelement zusammen, ein optischer Trick, echte Halbtöne zu sehen, wo in Wirklichkeit Punkte stehen (Abb. 5). Je höher die Rasterweite, desto besser die Darstellung von Details, aber man muss Kompromisse machen. Eine Print Engine muss auch ausreichend Töne darstellen können, um etwa Nuancen in Hauttönen wiedergeben zu können.

Der allgemein akzeptierte Industriestandard ist 256 Ausgangspegel, womit ein stufenloser Übergang von Schwarz auf Weiß (oder von einer Skalenfarbe zur anderen) gewährleistet wird. Das ist genug, da das menschliche Auge nur etwa 200 Ausgangspegel unterscheiden kann. Beim Druck von Halbtönenrasterbaut die Print Engine jeden Rasterpunkt aus mehreren „Device Dots“ (Gerätepunkten) auf. Bei einer konventionellen Offsetplatte mit einer Auflösung von 24.000 dpi – ein Industriestandard für Qualitätsdrucke – und einer Rasterweite von 150 lpi könnte jede Halbtönenzelle in einen Raster von $16 \times 16 \text{ Device Dots}$ unterteilt werden ($2.400 \text{ dpi}/150 \text{ lpi}$). Offsetdruck ist

Digitales Front-End

Die meisten digitalen Drucksysteme können keine kontinuierlichen Halbtönenbilder drucken, da

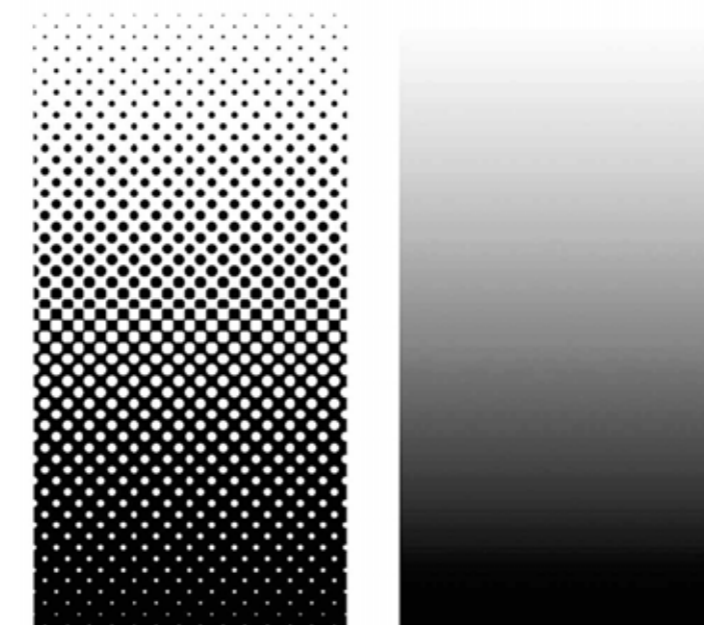


Figure 5: the human eye will 'merge' the dots
Optische Täuschung: Echte Halbtöne sehen, wo in Wirklichkeit Punkte stehen.

ein binärer Prozess (Druckfarbe/keine Druckfarbe) und die Verbindung dieser Auflösung und Rasterweite ermöglicht die Schaffung der nötigen 256 Ausgangspegel ($16 \times 16 = 256$).

Wenn man jedoch eine Print Engine mit einer Auflösung von 600 dpi und einer Rasterweite von 150 lpi einsetzt, würde sich ein Raster von $4 \times 4 \text{ Device Dots}$ ($600 \text{ dpi}/150 \text{ lpi}$) ergeben, was nur 16 Ausgangspegel bedeutet, was für einen Qualitätsdruck nicht ausreichend ist. Hier kommt jetzt die Bit-Tiefe zum Tragen. Auf Abbildung 6 kann man sehen, dass wenn die Intensität jedes Gerätepunktes moduliert werden kann, eine 600 dpi Print Engine ein Druckbild erstellen kann, das aus der richtigen Lesentfernung betrachtet, einem Bild ähnlich ist, das auf einer Offsetmaschine mit feinem Raster gedruckt wurde.

Beeinflussung der Druckqualität

Beim Ziel, hohe Druckqualität zu erreichen, müssen immer Kompromisse gemacht werden zwischen der Wiedergabe feiner Details und genauer Schattierungen. Je nach der Mischung der Elemente auf einer Seite und den Eigenschaften des Gerätes, der zum Verarbeiten und Drucken der Seite eingesetzt wird, müssen auch noch andere Entscheidungen getroffen werden. Rasterung bedeutet einen Kompromiss zwischen Linienfrequenz und der restlichen Anzahl der Tonstufen. Für gleichmäßig gefärbte Flächen wie Farbflächen oder Verläufe ist es wichtig, nicht den Halbtönenraster zu sehen. Experimente haben gezeigt, dass 150 lpi der Schnittpunkt ist: Bei Rasterweiten unter 150 lpi beginnt der normale Betrachter die Rasterpunkte bei Lesentfernung zu sehen. Für normale Akzidenzarbeiten werden daher wenigstens Rasterweiten von 150 lpi benutzt. Für Aufträge höchster Qualität können feinere Rasterweiten eingesetzt werden. Studien haben jedoch gezeigt, dass der sichtbare positive Effekt über 250 lpi nachlässt.

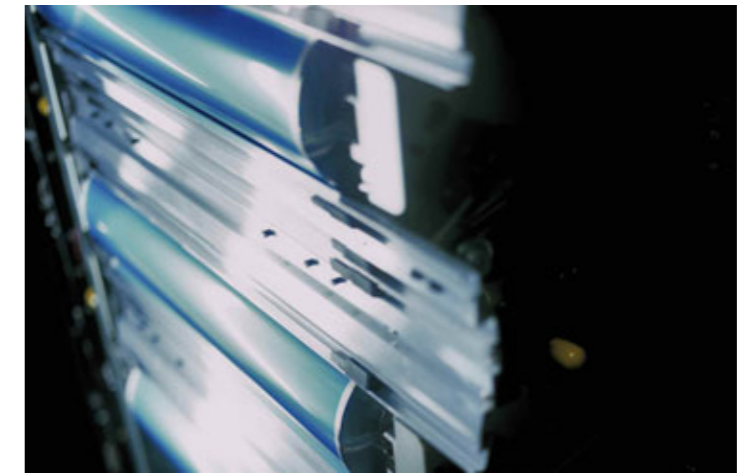
Offset arbeitet meist mit 2.400 dpi oder 3600 dpi binär, womit feine Rasterweiten möglich sind. Die Auflösung für digitale Print Engines ist meist niedriger, aber dieser Nachteil kann bis zu einem gewissen Grad ausgeglichen werden, da die Punktintensität moduliert werden kann, um die nötige Anzahl der Ausgabepegel zu erhalten. Es gibt mehrere intelligente Rasteralgorithmen, um das Gleichgewicht zwischen Rasterweite und Tonwiedergabe zu optimieren. Jede Methode hat jedoch ihre Grenzen, die von den spezifischen Eigenschaften des Gerätes bestimmt werden.

Schlussfolgerung

Der Vergleich der Spezifikationen verschiedener Ausgabegeräte kann verwirrend und irreführend sein. Umso wichtiger, zu wissen, was gemeint ist. Auflösung (Resolution) sollte nicht mit Ansprechbarkeit (Addressability) verwechselt werden. Denn Auflösung ist besonders bei der

Keikon: internal components
Auch die Hardware ist relevant.

Wiedergabe von feinen Stricharbeiten bedeutsam. Je höher die Auflösung der Bebilderungseinheit, desto größer die Möglichkeiten, Qualität bei allen Elementen, die eine Seite ausmachen, zu erreichen. Man sollte jedoch nicht vergessen, dass es keinen Ersatz für Auflösung gibt. Obwohl eine intelligente Kombination von Ausgabegeräten und Software (Rasteralgorithmen) einige Grenzen der Ausgabegeräte aus-



weiten kann, ist es immer besser, wenn diese Algorithmen nicht zu viel kompensieren müssen. Kompensierung bedeutet auch, dass Prozesse stabil sind. Prozessstabilität ist hier nicht besprochen worden, aber es ist der wohl komplizierteste Aspekt.

Selbst wenn alle Elemente die Qualität ausmachen, eindeutig definiert sind und die gegenseitige Beeinflussung gut verstanden wird, bleibt Qualität ein sehr subjektives Thema. Es hängt von Betrachter ab und das wird sich nie ändern.



Beyond Preflight
Use PDF's with Confidence

Enfocus
PitStop 08
Professional



- Sign-off on preflight errors
- New PitStop Inspector
- Better page configuration
- Contextual Menu
- Updated to the latest standards

Enfocus
PitStop 08
Server



- New, user-friendly interface
- Improved performance
- True Server behaviour
- More powerful hot folders
- Updated to the latest standards

www.enfocus.com

Total Solutions for Variable Data Printing and Encoding



Perfect Quality – Integration Packages – Complete Solutions

- NEW OMEGA 210 – UV inkjet head with 360 dpi – 210 mm print width
- NEW OMEGA 36/36 HD – UV inkjet head up to 720 dpi – 36 mm print width
- NEW FLEXOJET™ 600 – UV inkjet head with 600 dpi – variable print width
- NEW BRAILLEJET™ – UV inkjet head for variable Braille characters
- NEW SMARTCURE™ – Eco-friendly LED based UV curing
- UNIQUE VISION™ CAMERA – Inline data verification for 100% production control
- JETLINE Transport System – Transport solution for sheet-fed production needs

ATLANTIC ZEISER

Variable Data Printing on Challenging Substrates



Detailed product description at:
www.atlanticzeiser.com

ATLANTIC ZEISER GmbH
Bogenstraße 6-8
78576 Emmingen - Germany
Phone +49 7465 291-0
sales@atlanticzeiser.com

print media messe
drupa Hall 11
Stand C 56

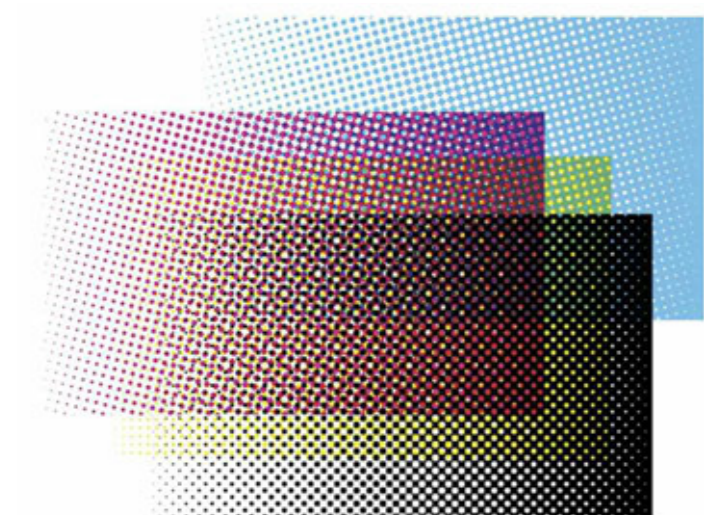


Figure 4: the screens of process colours are rotated to create the 'rosette' pattern.
Ein komplexes System von Linsen und rotierenden Spiegeln generiert ein latentes Bild.



Controlling colour consistency

Farbkontrolle von der Vorstufe bis zum Druck

Thanks to advances in technology, it is now easier than ever to maintain the right colour balance across an entire print run. In the drupa innovation parc in Hall 7, exhibitors are demonstrating a whole host of solutions to ensure colour remains spot-on from the first sheet to the end of the run

A designer in an ad agency wants her fashion ad to look the same in print as it does on her monitor. A pre-press technician wants to create a proof that accurately represents how a package will appear on a supermarket shelf. A press operator wants to be sure a printed image looks the same from the beginning to the end of the press run.

What do they all have in common? Colour management issues. And they can find the solutions being demonstrated in the dip in Hall 7. Here are a few examples of the colour-related products that can be found in the dip.

Caddon's camera tells it

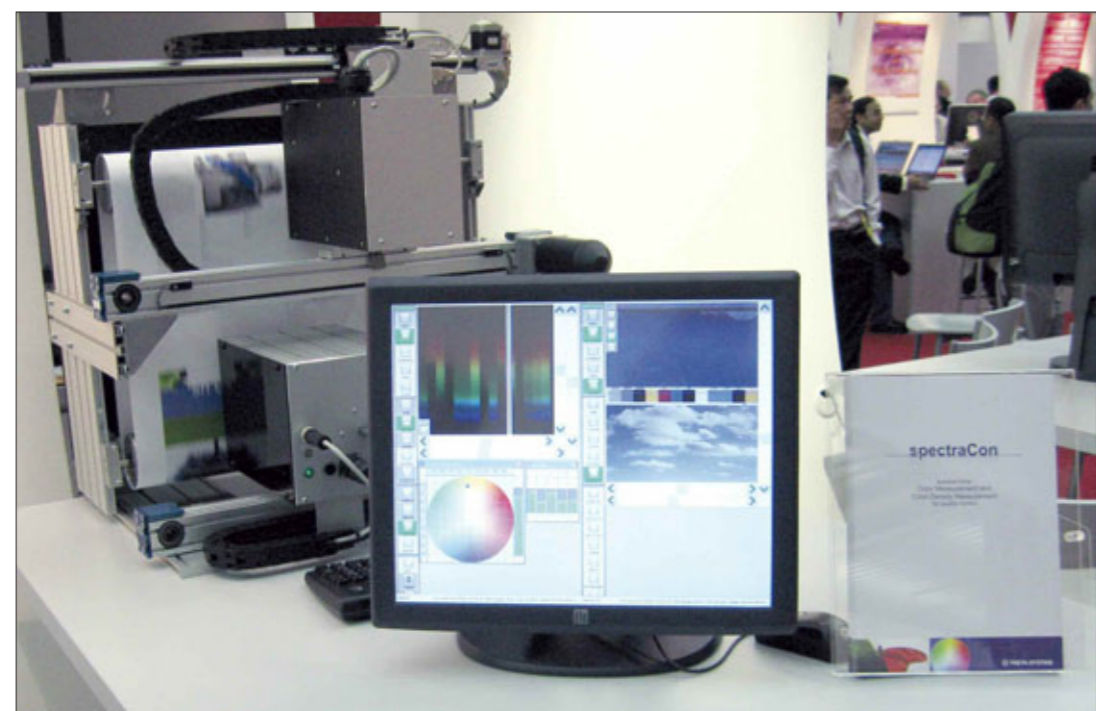
A standard digital camera can capture a detailed image, but only in RGB. In some industries, that's not enough to guarantee a good match between an object and its image on the screen. A spectrophotometer provides more detailed spectral information, but only for a single point. Caddon's camera can capture the image and the spectral information for all the points, which has advantages when colour matching is critical. Caddon's camera can:scan is actually a spectral scanner. It captures a large set of values – one for every 5nm of the colour spectrum. This allows software to calculate what the appearance of the object would be under different lighting conditions. Stand C12

Alwan serves up CMYK

Alwan has colour engine CMYK Optimizer, which tackles the difficulties of CMYK transformation while preserving the visual appearance of the page. Utilising dynamically generated device link profiles, the system interprets colour data and ICC profile information and, depending on the colour gamut and ink coverage requirements of the target space, adjusts the file for optimum press performance. For drupa visitors, it is offering its CMYK Optimizer ECO package for €10,990. Stand C14



SpectraCon: adjusts flow of ink
SpectraCon stabilisiert die Farbführung.



Caddon's can:scan product is actually a camera and a spectrophotometer combined
Farbe messen und fotografieren mit Caddons Kamera.

Tetrachrome simplifies packaging
Corintech has colour separation package Tetrachrome for packaging printers. Its strength is in taking job files of CMYK plus one or more spot colours and reducing the number of spots required. It is common in packaging to identify parts of a job as spot colours, often using the Pantone or HKS system. But for many jobs, customers want to avoid the cost of running extra printing units with spot colour inks. In that case, a CMYK approximation of the spot colour is used.

Tetrachrome is designed to calculate this as precisely as possible. One of its tools is a very large set of colour swatches, which the printer runs on the press ahead of time, on the stock to be used for the final job. The swatches are used initially as a tool for 'finger-printing' the press to generate the corresponding colour profiles, and later as a colour-selection tool that can be compared with a customer-supplied colour chip or pre-printed package. Stand E18

Theta keeps colour consistent

Theta System offers the SpectraCon system, which helps printers maintain accurate colour during the print run. As the press runs, the colours in the job may slowly shift, so a press sheet from the early part of the run will not match later ones. To prevent this, Theta's system provides a feedback process that adjusts ink flow on press.

The key to Theta's system is a spectrophotometric camera mounted at the delivery end. It monitors the job impression by impression and measures control strips that are printed alongside

the job, as well as the colour in specific areas of the job itself. The system can be even more valuable during start-up. Typically, most of the waste associated with a job consists of makeready sheets. These can be reduced by 70% if the inking system is under the control of the Theta software during press start-up. In our environmentally conscious world, that's a significant improvement. You can see the system in action, monitoring a loop of paper that simulates a press run, at the Theta stand. Stand C13

Ein Designer in einer Werbeagentur will eine Modeanzeige so gestalten, dass sie gedruckt genauso aussieht wie auf dem Bildschirm. Ein Vorstufentechniker möchte ein Proof anfertigen, das exakt so aussieht, wie die Verpackung im Supermarktregal. Ein Druck-Operator will sicher gehen, dass ein ausgedrucktes Bild von Beginn des Druckvorgangs an bis zum Ende identisch gedruckt wird. Was haben diese Leute gemeinsam? Sie alle haben Probleme mit dem Color Management. Und sie alle können Lösungen unter den Produkten, die im drupa innovation parc (Halle 7) gezeigt werden, finden. Die folgenden Beispiele sind nur einige wenige der zahlreichen Produkte, die im dip zu finden sind.

Digitalkameras speichern die Bilder meist in RGB. Trotz hoher möglicher Auflösungen ist das für viele Anwendungen nicht ausreichend, um eine sehr genaue Farb-Abstimmung zwischen Original und Digitalbild zu erreichen. Ein Spektralphotometer kann zwar

das sie aufgetragen werden soll, wird die Datei optimal an den Druck angepasst. Für drupa-Gänger bietet die Firma das CMYK Optimizer ECO Paket für 10.990 Euro an.

Reduzierte Schmuckfarben

Corintech an Stand E18, ein argentinischer Aussteller, hat ein Farbtrennverfahren für Verpackungsdrucke namens Tetrachrome entwickelt. Seine besondere Stärke liegt darin, Aufträge die in CMYK und einer oder mehreren weiteren Schmuckfarben vorliegen, herunterzurechnen und so die Anzahl der Schmuckfarben zu reduzieren bzw. den Bedarf ganz zu entfernen. Im Verpackungsdruck ist es üblich, jene Teile eines Auftrags zu identifizieren, die Schmuckfarben benötigen. Dazu nutzt man das Pantone- oder HKS-System, um die Farbe zu bestimmen, die gemeint ist. Bei vielen Aufträgen wollen Kunden Zusatzkosten vermeiden, die durch eine zusätzliche Druckeinheit für die Schmuckfarben entstehen würden. In diesem Fall wird eine CMYK-Annäherung an die Schmuckfarbe vorgenommen.

Tetrachrome ist dafür ausgelegt, diese Annäherung so genau wie möglich zu berechnen. Für diesen Zweck werden Werkzeuge eingesetzt, die noch weiter gehen als übliche Produkte, die Schmuckfarben in CMYK Farben ändern. Eines dieser Werkzeuge ist ein großer Farbfeldersatz, das der Drucker schon vor dem eigentlichen Packungsdruck erstellt, mit den gleichen Einstellungen die für den späteren Enddruck genommen werden. Die Farbfelder werden als Fingerabdruck der Druckmaschine genutzt, um die Farbkalibrierung vorzunehmen. Außerdem kann man diesen Farbfeldersatz mit späteren vergleichen und so die Farbe prüfen, die von einem anderen Lieferanten kommt.

Caddon zeigt die Funktionen live auf dem Stand mit beliebigen Objekten. Besucher können also ihre Motive selbst mitbringen und die Farben auf dem Proofmonitor genau beurteilen. Es ist erstaunlich, wie ähnlich Original und Abbild sind – mit einer Identität, die bislang nicht für möglich gehalten wurde.

Farbbeständigkeit mit SpectraCon

Theta Systems auf Stand C13 bietet ein System namens SpectraCon an, das die Farbführung von Offsetdruckmaschinen stabilisiert. Bekanntlich kommt es beim längeren Drucken allmählich zu Farbabweichungen. Folglich sind Anlauf- und Fortdrucke oft unterschiedlich. Um solche Abweichungen zu vermeiden, bietet Theta System einen Feedback-Prozess, der den Farbverlauf den sich ändernden Maschinenbedingungen angleicht. Die Schlüsselfunktion von Theta System liegt in einer spektrophotometrischen Kamera, die in der Auslage montiert ist.

Benutzer bewegen PDF/X-Dateien in entsprechend vorbereitete Hotfolder. Während das Programm auf dynamisch generierte Geräteprofile zugreift, interpretiert das System Farbdaten und ICC Profildaten. Abhängig von der Farbskala und der Farbdeckung auf dem Objekt, auf

Dates and Showcases drupaInnovationparc on stage today

10:15 – 10:30 Enfocus
Workflow Automation PDF Publishing
(english language)

10:30 – 11:30 hp-seminar
Technologies of the HP
Inkjet Web Press
(english language)

11:30 – 12:00 Océ presents
Data creation for variable print
(english language)

12:00 – 13:00 High Noon show
Talk, interviews, presentations,
presented by Bernd Zipper
(english language)

13:30 – 13:45 Rockwell presents
Mechatronics and Linear Motion
Simplify Design (english language)

13:45 – 14:00 Media IT Services & Consulting GmbH
iBrams und InDesign Server - Integra-

tion im Salon Portal von L'Oréal Professionnel (deutschsprachig)

14:00 – 14:15 uTraxx Systems AG
Process oriented production in print and media companies
(english language)

14:15 – 14:30 MS-Visucom
Online-Printshop, das eCommerce System für grafische Dienstleister
(deutschsprachig)

14:45 – 15:00 pdf + xml production
Präsentationen

15:00 – 15:15 Adobe
Come see what's new at Adobe – an overview of new products
(english language)

15:15 – 15:30 infowerk ag
Optimierte Marketingprozesse mit Medien-Datenbanken und Web-to-Print
(deutschsprachig)

15:30 – 15:45 Daten-Partner
Der Dialogspezialist/PixIT
(deutschsprachig)

16:00 – 17:00 4@dip show
Nachmittags-Talkshow mit Gastgeberin Renate Spiering
(deutschsprachig)

17:00 – 17:15 drupa-cube besucht dip
dip meets drupa-cube

dip-pick

Better balance with Bodoni

Anpassung an Farbstandards

For printers, the task of bringing their offset presses into compliance with ISO colour standards (or any agreed-upon specification) can be a daunting one. One developer, UK-based Bodoni Systems (Hall 7.0, dip, Stand C17), claims to have a remedy: PressSign. Running on either Mac or Windows, the application helps the operator set up each press – using its ink key and plate curve settings – to come as close as possible to a desired colour space, and then provides a means of subsequent verification, and specifying minor adjustments, as needed. During the set-up run, typically about 2,000 sheets, progressive measurements are processed to determine Delta-E (76) variance, density values, TVI, gray balance and other factors. A dryback test also allows the user to anticipate variance between wet and dry sheets. Once the press is set to its optimum colour compliance, verification can be performed as needed. The pass/fail/status reports can be saved as a PDF. **Für Drucker ist** das Anpassen der Offset-Maschinen an ISO-Farbstandards eine unliebsame Aufgabe. Bodoni Systems (Halle 7.0, dip, Stand C17) präsentiert nun eine Lösung. PressSign hilft dem Anwender, die einzelnen Druckmaschinen einzustellen. Dazu nutzt es Farbstandards und Voreinstellungen der CTP-Belichterkalibration, um dem gewünschten Farbraum so nah wie möglich zu kommen. Im Anschluss liefert es eine Kontrolle, um nach Bedarf spezifizierende Anpassungen vornehmen zu können. Beim Hochfahren werden laufend Messungen verarbeitet, um Delta-E (76) Streuung, Dichte, TVI und Grau-Balance präzise einzustellen. Ein Test mit frischer und bereits getrockneter Farbe liefert eine Vorschau über die Farbwiedergabe bei nassen und trockenen Farben. Sobald die Maschine auf die optimale Farbeinstellung eingestellt ist, können Verifikationen vorgenommen werden. Die Berichte über den Ausgang des Testverfahrens können als PDF gespeichert werden. Eine automatische Verfolgung ist nicht implementiert, aber für zukünftige Versionen geplant.

Das Anpassen der Offset-Maschinen an ISO-Farbstandards eine unliebsame Aufgabe. Bodoni Systems (Halle 7.0, dip, Stand C17) präsentiert nun eine Lösung. PressSign hilft dem Anwender, die einzelnen Druckmaschinen einzustellen. Dazu nutzt es Farbstandards und Voreinstellungen der CTP-Belichterkalibration, um dem gewünschten Farbraum so nah wie möglich zu kommen. Im Anschluss liefert es eine Kontrolle, um nach Bedarf spezifizierende Anpassungen vornehmen zu können. Beim Hochfahren werden laufend Messungen verarbeitet, um Delta-E (76) Streuung, Dichte, TVI und Grau-Balance präzise einzustellen. Ein Test mit frischer und bereits getrockneter Farbe liefert eine Vorschau über die Farbwiedergabe bei nassen und trockenen Farben. Sobald die Maschine auf die optimale Farbeinstellung eingestellt ist, können Verifikationen vorgenommen werden. Die Berichte über den Ausgang des Testverfahrens können als PDF gespeichert werden. Eine automatische Verfolgung ist nicht implementiert, aber für zukünftige Versionen geplant.

The reference in digital print

The new XeiKon 8000

8000

8000

Be your own judge. Come and see us in hall 8a D25 - 29/05 - 11/06

That is where XeiKon is exhibiting its brand-new XeiKon 8000 digital colour press. This flagship machine sets the standard for quality and speed in digital printing.

Do you want to stay ahead of the curve? Visit our booth and discover the innovative ways in which XeiKon can contribute to the success of your company. Trust your eyes.

by PUNCH | graphix

XEIKON

Punch Graphix International nv - T. +32 (0)3 443 13 11
Punch Graphix Deutschland GmbH - T. +49-(0)221-170 49 973

www.xeiKon.com

Japanese garden's peace and perfection

Japanisches Flair im Nordpark

The Nordpark in Düsseldorf is an oasis of beauty and calm and its Japanese Garden provides an ideal place to momentarily relax during the show **By Sandra Küchler**

The Nordpark is a stone's throw away from the Düsseldorf fairgrounds, just on the other side of the Stockumer Kirchstrasse. The green oasis, which is one of the largest and most beautiful parks in the region, was planned and constructed in 1936/1937. A popular summer destination for locals, the green surroundings and fresh air also draw large numbers of people from outside the city.

Visitors will find the Japanese Garden, which is enclosed by a circular path, in the northwest section of the park. Mainly pine and Japanese maple have been planted there and branches grow horizontally because of a special pruning technique. Japanese garden experts inspect the grounds every four to six years and bring them up to date.

Another attraction at Nordpark is the Aquazoo. About 450 animal species splash around in 80 aquariums, terrariums and insectariums. In addition, visitors should be sure to watch the water gardens in the park. A 170-metre pool was built in the vicinity of Kaiserswerther Strasse with spraying water that covers the entire area, offering a unique spectacle.



The Japanese Garden in Nordpark invites visitors to enjoy its natural beauty

Der Japanische Garten im Nordpark lädt zum Verweilen ein.

Einen Steinwurf vom Düsseldorfer Messegelände entfernt, auf der anderen Seite der Stockumer Kirchstraße, liegt der Nordpark. Die grüne Oase wurde 1936/1937 geplant und errichtet. Im nordwestlichen Teil des Parks finden die Besucher den Japanischen

Garten, der durch einen Rundweg erschlossen wird. Gepflanzt wurden hier in erster Linie Kiefern und japanischer Fächerahorn. Durch eine spezielle Schnitttechnik verlaufen die Äste waagrecht zum Boden. Alle vier bis sechs Jahre inspizieren japani-

sche Gartenfachleute die Anlage und bringen sie auf den neuesten Stand.

Eine weitere Attraktion im Nordpark ist der Aquazoo. In 80 Aquarien, Terrarien und Insektarien tummeln sich rund 450 Tierarten. Besucher sollten darüber

hinaus nicht versäumen, sich die Wasserspiele im Park anzuschauen. Nahe der Kaiserswerther Straße wurde ein 170 Meter langes Becken erbaut. Das sprühende Wasser überspannt die gesamte Fläche und bietet dadurch ein einzigartiges Schauspiel.

Agfa does the right thing at the right price

Zum Ersten, zum Zweiten, zum Dritten ...

With so many vendors fighting for visitors' attention, how can one stand out from the rest? Agfa is using daily auctions to draw a crowd **By Clemens von Frentz**

"Make us an offer we can't refuse" is what you hear every day on Agfa Graphics' Stand B53, Hall 8a.

But what does it mean? Has the print and media industry got to the point that manufacturers have to auction off their products to the highest bidders, like on eBay?

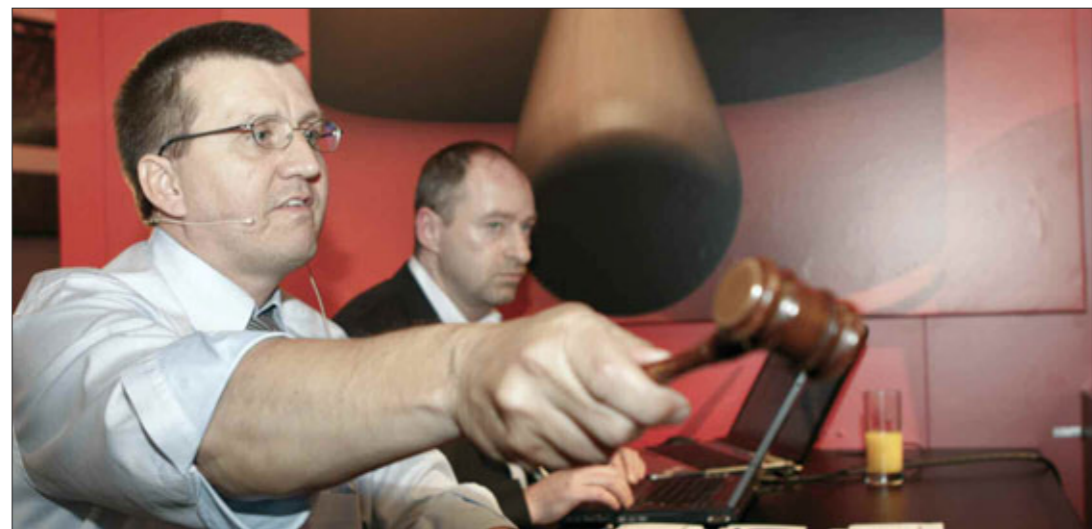
"No, surely not," laughed Ronald Marien, director of global communications at Agfa.

"We have just thought of how we could upstage everyone else and attract more attention for our drupa innovations."

The result of these considerations are that trade fair visitors can go on a bargain hunt at Agfa in the truest sense of the word.

Marien said: "They just have to come to our stand at 4pm for it. At this time, we hold auctions daily in conjunction with Heyman Auctioneers. And not only are there any number of high-tech products and solutions for pre-printing and printing up for auction, but also rarities donated by global stars. On the first day there was a football shirt signed by Pelé."

Most of the profit made is donated by Agfa Graphics to charitable organisation 'Friends of Burkina Faso', which supports 11m people in the Sahel zone by providing a water supply.



Going, going, gone: the pre-press and digital manufacturer is donating a large part of the profits to charity

Ein Trikot der Fußballlegende Pelé ist hier bereits unter den Hammer gekommen.

"This choice is no coincidence. 'Agfa Graphics sees fresh water as the most precious element of life and a universal human right. For this reason, we are developing solutions for pre-printing and printing to use the world's resources thriftily," reads the brochure for Agfa's drupa auctions.

"Machen Sie uns ein Angebot, das wir nicht ablehnen können" – so heißt es jeden Tag auf dem Stand von Agfa Graphics in Halle 8a. Wie ist das zu verstehen? Ist es in der Druck- und Medienindustrie schon soweit gekommen, dass die Hersteller ihre Produkte wie bei eBay meistbietend versteigern müssen?

"Nein, ganz sicher nicht", lacht Ronald Marien, Director Global

Communications bei Agfa Graphics. "Wir haben uns einfach nur überlegt, wie wir mit einer ausgefallenen Aktion noch effektiver die Aufmerksamkeit der Messebesucher auf unsere drupa-Innovationen lenken können."

Das Ergebnis dieser Überlegungen: Messegäste können bei Agfa Graphics im wahrsten Sinne des Wortes auf Schnäppchen-Jagd gehen. "Alles, was Sie tun

müssen, ist um 16 Uhr auf unseren Messestand kommen. Um diese Uhrzeit veranstalten wir zusammen mit dem Auktionshaus Heyman täglich Auktionen. Und da gibt es nicht nur jede Menge Hightech-Produkte und -Lösungen für Druckvorstufe und Druck zu ersteigern, sondern auch Raritäten, die von internationalen Stars gestiftet wurden. Am ersten Tag war das zum Beispiel ein von Pelé signiertes Fußballtrikot", erklärt Marien die ungewöhnliche Idee.

Den Großteil des hier erzielten Gewinns spendet Agfa Graphics an die gemeinnützige Organisation „Friends of Burkina Faso“, die elf Millionen Menschen in der Sahel-Zone bei der Wasserversorgung unterstützt. Auch dieses Engagement ist kein Zufall. „Aus Sicht von Agfa Graphics ist frisches Wasser das kostbarste Element des Lebens und ein Grundrecht aller Menschen. Aus diesem Grund entwickeln wir Lösungen für Vorstufe und Druck, die schonend mit den Ressourcen dieser Welt umgehen“, heißt es in der Agfa-Broschüre zu den drupa-Auktionen.

News in brief

Shopping for drupa guests

Shopping für drupa-Gäste

Trade-fair visitors have a special privilege this coming Tuesday: While the general public is excluded, they can shop at the Sevens mall, Königsallee 56, between 8 pm and 10 pm. 44 shops and restaurants look forward to providing drupa guests with surprises and special promotions. **Messebesucher haben** am morgigen Dienstag ein besonderes Privileg: Sie können unter Ausschluss der Öffentlichkeit zwischen 20 und 22 Uhr in der Shoppingmall Sevens, Königsallee 56, einkaufen. 44 Shops und Restaurants erwarten die drupa-Gäste mit Überraschungen und besonderen Aktionen.

Three-course fair menu

Dreigängiges Messemenü

Olives Bar & Restaurant at Grünstrasse 15 has created a three-course menu for the show. It includes drupamacchiato of lobster, grilled red snapper on red druparsnip-asparagus-strawberry confit and fried red potatoes, as well as drupanna cotta with strawberry-mint-pineapple ragout, for 29,90 euros. **Olives Bar & Restaurant** in der Grünstraße 15 hat zur drupa ein dreigängiges Menü kreiert. Für 29,90 Euro gibt es drupamacchiato vom Hummer, gegrillten Red Snapper auf rotem drupastinaken-Spargel-Erdbeer-Confit und gebratenen roten Kartoffeln sowie drupanna Cotta mit Erdbeer-Minz-Ananas-Ragout.

Champagne gallery

Champagner-Galerie

More than 20 champagne cuvées are available at the bar in the Champagner Galerie, Königsallee 60c at the Kö-Galerie. During the show, visitors can order five oysters or a serving of shrimp and a glass of champagne for 16 euros. **Mehr als zwanzig** Champagner-Cuvées sind in der Champagner-Galerie, Königsallee 60c in der Kö-Galerie, im Ausschank. Zur Messe erhalten Besucher fünf Austern oder eine Portion Garnelen und ein Glas Champagner für 16 Euro.

Rock band talks book

Musikband stellt Buch vor

Band members from German pop-rock group Wir sind Helden (We Are Heroes) will be reading from their book *Informationen zu Touren und anderen Einzelheiten* (Information on Touring and Other Details) tonight beginning at 8:00 p.m. at Zakk, Fichtenstrasse 40. **Die deutsche Pop-Rock-Gruppe** „Wir sind Helden“ kann nicht nur Musik machen, sondern auch schreiben. Im Zakk, Fichtenstraße 40, lesen die Bandmitglieder heute ab 20 Uhr aus ihrem Buch „Informationen zu Touren und anderen Einzelheiten“.

Artistic inspiration in the city

Lebensgroße Papierskulpturen

Gallery exhibits works by Düsseldorf artists Angelika Freitag works and Paul Schwietzke **By Sandra Küchler**

The Young German Art Gallery, at Fürstenwall 234, will be exhibiting the work of sculptress Angelika Freitag at 4pm today. The artist, who was born in Düsseldorf in 1952, will be on site to show her unique life-sized paper sculptures to visitors.

The painter Paul Schwietzke, who was also born in Düsseldorf in 1952, will also be present. He is a master student of Karl Otto Götz, one of the best-known representatives of the style of informal art. The gallery is open from Tuesdays to Saturdays from 4pm to 7pm.

Die Young German Art Gallery, Fürstenwall 234, lädt heute ab 16 Uhr zu einer Vernissage mit drupa-Künstlern ein. Die Bildhauerin Angelika Freitag ist vor Ort und zeigt ihre lebensgroßen Papierskulpturen. Die Künstlerin wurde 1952 in Düsseldorf gebo-

ren. Auch der Maler Paul Schwietzke ist anwesend. Er ist ein Meisterschüler von Karl Otto Götz, einem der bekanntesten Vertreter der Stilrichtung informelle Kunst. Die Galerie hat dienstags bis samstags von 16 bis 19 Uhr geöffnet.



New customers wanted!

EXPERIENCE SIEGWERK IN
Hall 04 · E 49

INK, HEART & SOUL

The formula for your success

Siegwerk is ink. Ink with Heart and Soul. With great passion, our employees have been developing individual printing and ink solutions. In close cooperation with our customers, for more than 175 years. And now we do so worldwide following the acquisitions of Color Converting and Sicpa Packaging. Ink with Heart and Soul – the Siegwerk formula for your success.

www.siegwerk.com/drupa

SIEGWERK

Navigating your way around drupa 2008

Navigationshilfe für das drupa-Rahmenprogramm



COMPASS SESSIONS

Navigationshilfe für Druck- und Medienunternehmer
 Navigational assistance to the print and media industry

30th May to 11th June 2008

Congress Center Ost, Raum R
 Düsseldorf
www.compass-sessions.de

Offset Printing

Monday, 2nd June 2008

9.00 to 11.00 a.m.

- **New perspectives for the very large printing format (VLF)?**
 Neue Perspektiven im Großformat?
 Ralph Gumbel, Heidelberger DruckmaschinenAG, Heidelberg

- **Value added printing: creating additional benefit in sheet fed offset printing**
 Value Added Printing: Mehrwert im Bogendruck
 Michael Nitsche, MAN Roland DruckmaschinenAG, Offenbach

- **An overview on innovations and future trends in offset printing**
 Ein Überblick zu Innovationen und Zukunftstrends im Offsetdruck
 Frank Romano, RIT Rochester, Rochester (USA)

- **Environmentally responsible print production: new options with cutting-edge technology**
 Umweltorientierte Druckproduktion: Neue Möglichkeiten mit innovativen Technologien
 Klaus Schmidt, Koenig & Bauer AG, Würzburg

Web-to-Print Solutions

Tuesday, 3rd June 2008

9.00 to 11.00 a.m.

- **Web-to-print: status quo and future perspectives**
 Web-to-Print: Status Quo und Perspektiven
 Bernd Zipper, ZIPCON Consulting, Essen

- **Web-to-print for small and medium enterprises**
 Web-to-Print für kleinere und mittlere Unternehmen
 Wolfgang Boretius, trivet.net

- **Internet based publishing platform for proof, workflow and shop applications**
 Internetgestützte Publishing-Plattform für Proof, Workflow und Shop-Anwendungen



drupa is offering a comprehensive programme for the visitors
 Die drupa bietet den Besuchern ein umfassendes Rahmenprogramm.

Holger Schmidt, Konzept-IX GmbH, Saerbeck

- **Doing everything right automatically: Web-to-print for decentralized operating companies**
 Automatisch alles richtig machen: Web-to-Print für dezentral organisierte Unternehmen
 Andreas Michalski, CDO – Corporate Design Online, Frankfurt am Main

Printed Electronics

Wednesday, 4th June 2008

9.00 a.m. to 1.00 p.m.

In cooperation with



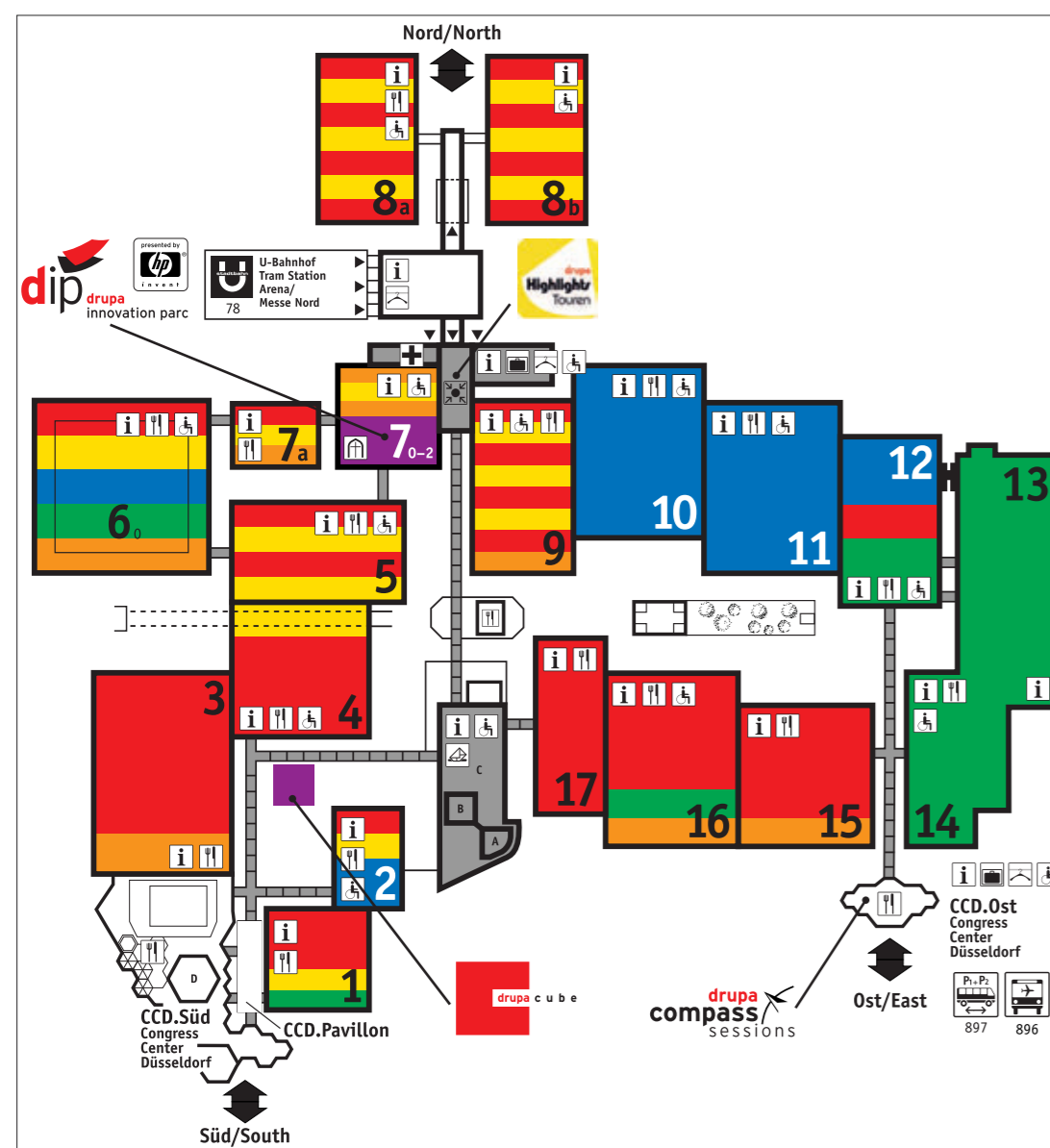
- **Integration of electronics in packaging - what could be the role of the printing industry?**
 Integration von Elektronik im Verpackungsbereich - was ist die Rolle der Druckindustrie?
 Thomas Walther, MAN Roland DruckmaschinenAG, Offenbach

- **Inkjet technology and systems for printed electronics**
 Inkjet-Technologie und Systeme für gedruckte Elektronik
 Martin Schoeppler, Fujifilm Dimatix Inc., Santa Clara (USA)

Venue

Messe Düsseldorf
 Congress Center Ost
 Raum R
 Stockumer Kirchstraße 61
 40474 Düsseldorf
www.ccd.de

Registration
www.compass-sessions.de



Today's schedule

Der heutige Tagesplan



Tours related to current main themes

Like no other industry event, drupa makes it possible for trade visitors to see products and services by international technology leaders and make direct comparisons. At the same time, most visitors come to the trade fair with clearly defined interests. To make it easier for the trade attendees to have an overview within the individual thematic fields, tours on the current sector developments will be offered at drupa 2008. The spectrum ranges from workflow and web-to-print to offset and digital print to packaging production and further processing. Participants will be taken on the respective tours to visit between six and eight exhibitors in groups with a maximum of ten people each. They have the opportunity of talking to competent staff at each of the stands.

Führungen zu aktuellen Themen

Die drupa ermöglicht es den Fachbesuchern, Produkte und Dienstleistungen der internationalen Technologieführer in Augenschein zu nehmen und zu vergleichen. Dabei kommen die meisten Besucher mit klar umrissenen Interessenschwerpunkten zur Messe. Um dem Fachpublikum den Überblick innerhalb einzelner Themenfelder zu erleichtern, werden zur drupa 2008 geführte Touren zu aktuellen Branchenentwicklungen angeboten. Die Palette reicht von Workflow und Web-to-Print, über Offset- und Digitaldruck bis zur Verpackungsproduktion und Weiterverarbeitung. In Gruppen mit maximal zehn Personen werden die Teilnehmer zu sechs bis acht ausgewählten Ausstellern der jeweiligen Tour gebracht, wo kompetente Gesprächspartner zur Verfügung stehen.

More Information:
www.highlightstouren.de

Tour 1
Vernetzte Printproduktion: Wie viel Workflow brauchen Druckereien?
 Deutsch: 10.30 Uhr
 Englisch: 13.30 Uhr

Tour 2
Web-to-Print: Grundzüge der automatisierten Printproduktion
 Deutsch: 10.30 Uhr
 Englisch: 13.30 Uhr

Tour 3
Kreation von Printprodukten: Trends in Design, Bildbearbeitung & Layout
 Deutsch: 10.45 Uhr
 Englisch: 13.30 Uhr

Tour 4
Computer-to-Plate: Innovative Belichtungstechnologien und die passenden Druckplatten
 Deutsch: 10.45 Uhr
 Englisch: 13.45 Uhr

Tour 5
Digitaldruck: Aktuelle Drucksysteme – innovative Printprodukte
 Deutsch: 10.45 Uhr
 Englisch: 13.45 Uhr



drupa cube

For the first time, drupa 2008 presents a special event offer for print buyers in the form of the drupacube: As in the 19 trade-fair halls, the spotlight is on the printing product – with one essential difference: In the event pavilion at the central point on the open grounds, everything is focused on the marketing-

oriented application of printing products.
 Die drupa 2008 bietet mit dem drupacube zum ersten Mal ein spezielles Veranstaltungsangebot für die Zielgruppe der Printbuyer: Im Scheinwerferlicht steht wie auch in den 19 Messehallen das Printprodukt – mit einem wesentlichen Unterschied: In dem Veranstaltungspavillon an zentraler Stelle im Freigelände dreht sich alles um den marketing-getriebenen Einsatz des Printprodukts.

Selection of main themes:

- Mon 2 June**
 Day of the Magazine
 (Partner: Akademie des Dt. Buchhandels)
- Tues 3 June**
 Day of Corporate Publishing
 (Partner: Forum Corporate Publishing)
- Wed 4 June**
 Day of Dialogue Marketing
 (Partner: DDV)
- Thurs 5 June**
 Day of Trade Communication
 (Partner: EHI)

- Fri 6 June**
 Day of the Media Producer
 (Partner: f.m.p)
- Mon 9 June**
 Day of Packaging
 (Partner: DFTA, FFI, ProCarton)
- Tues 10 June**
 Day of the Book
 (Partner: Akademie des Buchhandels)

More Information:
www.drupacube.de



Perfecting innovation



- Higher productivity for B1 printers
- 30,000 perfected sheets per hour
- Goss M-600 Folia – new for drupa

GOSS INTERNATIONAL

Visit Hall 17 for a live demo or www.gossinternational.com for further information

Integrated Solutions for

Folding Carton

Halle 10 · Stand C 31

Solution 3 | Code Reading

The code reader scans color pharmacode with excellent performance on all backgrounds. It contains flexibility previously unavailable on the market. Detection options for all standard barcodes, 2D codes and others are also available.

→ www.whleary.de

Glue Application
Glue Detection
Quality Assurance
Data Collection

Person of the day



Marily Sanchez has come with her friend all the way from Mexico just to be at drupa, mainly because her father runs a print company

Latest News

Suited and booted

Stilbewusst in Weiß

The team at QI Press Controls have decked themselves out in white suits, white shirts, white ties and white shoes for their stand in Hall 17. Erwin van Rossem of the company explained: "We specialise in intelligent measuring systems and we want to show there are no marks in our intelligent referencing." QI wear the suits, which are washed every night, at every trade show. They claim that so far no one has spilled coffee down one but they keep a spare in the back just in case! **Das Team von QI Press Controls** präsentiert sich auf ihrem Stand in Halle 17 mit weißen Anzügen, weißen Hemden, weißen Krawatten und weißen Schuhen. Erwin van Rossem erklärt: „Wir sind auf intelligente Messsysteme spezialisiert und wollen zeigen, dass unsere Lösungen keine Makel haben.“ Die Aussteller von QI tragen diese Anzüge, die jeden Abend gewaschen werden, auf jeder Messe. Sie behaupten, dass noch niemand Kaffee darauf verschüttet hätte, sie haben aber für den Notfall immer Ersatz zur Hand!



Euro gold for Düsseldorf printer

Europas beste Drucker in Hamburg

At Sappi's night of nights in Hamburg, printer Druckstudio took magazine printing's top gong for *Drupa Report No. 4*

Printers in the Netherlands, Turkey, Germany, Italy and Austria have received eight gold medals in the Sappi European Printers of the Year 2008 competition.

According to the jury, the submitted work highlighted a wide spectrum of complex printing and processing techniques.

The Gold Awards went to the following companies: Raff, Germany (annual reports category); Flevodruk, Netherlands (books); Paul Gerin, Austria (brochures); Lechte, Germany (calendars); A4 Offset, Turkey (catalogues); druckpartner Druck- und Medienhaus, Germany (general print products) and Formplast Group, Italy (packaging and labels).

The Gold Award in the area of magazine printing went to Düsseldorf-based company Druckstudio for the printing of the *Drupa Report No. 4*.

Drucker in den Niederlanden, der Türkei, Deutschland, Italien und Österreich haben beim Wettbewerb unter dem Namen „Sappi



Award winners included print service providers from the Netherlands, Turkey, Austria, Germany and Italy

Ausgezeichnet: die Gewinner beim feierlichen Festakt in der Hansestadt

European Printers of the Year 2008" insgesamt acht Goldmedaillen erhalten. Die eingereichten Arbeiten zeigten nach Angaben der Jury ein breites Spektrum komplexer Druck- und Verarbeitungstechniken. Die Gold-Awards gingen an folgende Un-

ternehmen: Raff, Deutschland (Kategorie Jahresberichte), Flevodruk, Niederlande (Bücher), Paul Gerin, Österreich (Broschüren), Lechte, Deutschland (Kalender), A4 Offset, Türkei (Kataloge), druckpartner Druck- und Medienhaus, Deutschland (All-

gemeine Druckerzeugnisse) und Formplast Group, Italien (Verpackungen und Etiketten). Der Gold-Award im Bereich Magazine ging an das Düsseldorfer Unternehmen Druckstudio für den Druck des „drupa report“ Ausgabe Nummer 4.

5 questions + answers

5 Fragen und Antworten



Where are you from?
Bolton in England

Is this your first drupa?
Yes

How long are you here for?
Just two days

What are you here to do specifically?
Just here to see how the market is developing in digital printing and finishing

Personal

Paul Marsh

RCS Reprographics is based in Bolton, England and is a dealer for Develop, Oki, Sharp, Duplo and Canon. The company distributes a whole range of services and products from digital printing machines to folding machines and booklet makers.

RCS Reprographics ist in Bolton, England, beheimatet und vertritt Develop, Oki, Sharp, Duplo und Canon. Die Firma vertreibt eine Reihe von Dienstleistungen und Produkten, von digitalen Druckmaschinen bis zu Falzmaschinen und Broschürmaschinen.

Show hail-ed a disaster

Stürmischer Auftritt

We've all heard stories about hail stones "the size of golfballs" or "as big as your hand", but unfortunately for some manroland employees (and their cars), this was more of a reality on Friday.

Members of the company's Great Britain team were rudely awoken in the early hours of the morning to the sight and sounds of hail crashing down on their cars.

So while manroland's new corporate image may have been going down a storm at the show, this seemed to be the case elsewhere too, with the roofs and bonnets of their company cars suffering significant damage.

Claims the staff were heard saying the hail stones were "the size of golfballs" or "as big as your hand", remain unproven.

The storm may have hit the cars, but it didn't stop them from getting to their stand on time.



The manufacturer's company cars were caught in the hail storm
Kleine Hagelkörner können einen recht großen Schaden anrichten.

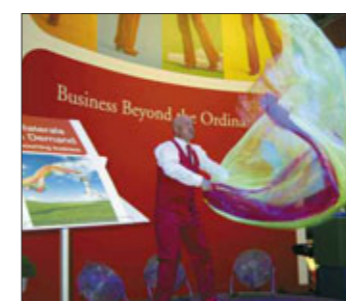
Die leicht übertrieben wirkenden Horrorgeschichten von den Sturm mit Hagelkörnern „in der Größe von Golfbällen“ haben wir alle gehört. Hautnah erleben mussten ihn einige manroland-Mitarbeiter am Freitag. Die Mitglieder des manroland-Teams aus Großbritannien wurden früh am Morgen nach einem harten drupa-Tag unsanft geweckt, als der Hagel auf ihre Autos niederprasselte. Das neue Firmenimage löste auf der Messe vielleicht einen Sturm der Begeisterung aus, doch der Sturm am Freitag führte den Dächern ihrer Firmenwagen erheblichen Schaden an. Doch viel Aufsehen wurde nicht gemacht. Obwohl der Sturm an den Autos der Mitarbeiter von manroland erheblichen Schaden anrichtete, hinderte er das Team nicht daran, pünktlich an ihrem Stand zu erscheinen.

News in brief

Music to our ears

Lieder, die wir lieben

drupa and cheesy songs go hand in hand. I'm sure that all of you will agree that the 2008 offering is one of the best to date with its insightful lyrics and delightful melody. However, drupa has a rival for song of the year. Visitors to the Océ stand in hall 6A can be treated to a sandwich of cheesy songs throughout the day. Our personal highlight is the ColorStream song which contains the moving lyrics: "What a moment this is, going to be sunny it is. We make a wonderful team, me and my ColorStream." Watch out Dylan, Océ is on your tail! **Die drupa ist bekannt** für ihre kitschigen Lieder. Aber der drupa Song 2008 ist mit seinem tief sinnigen Text und der erfrischenden Melodie einer der besten. Egal wie oft man ihn hört, er geht einem nie auf die Nerven. Doch dieses Jahr gibt es Konkurrenz. Besucher des Océ-Stands in Halle 6A können sich den lieben langen Tag mit Liedchen bereseln lassen. Unser Highlight ist das ColorStream-Lied. Pass auf, Dylan, Océ ist Dir auf den Fersen!



Océ stand: lyrical masterpiece
Großartige Liedtexte bei Océ

Conti thinks tasty

Leckeres Druckwerk

A printing blanket to bite into: From the support material (biscuit-dough) to the compressible layer (poppy seed filling) to the cover-plate (cream in the colours of Conti-Air and XtraBlankets) the cake at the ContiTech stand (hall 6, stand A79) is modeled to match a printing blanket. That not only looks good, it tastes good too. **Ein Drucktuch zum Anbeißen:** Vom Trägermaterial (Biskuitteig) über die kompressible Schicht (Mohnfüllung) bis zur Deckplatte (Sahne in den Farben von Conti-Air und Xtra Blankets) ist der Kuchen auf dem Stand von ContiTech (Halle 6, Stand A79) einem Drucktuch nachempfunden. Das sieht nicht nur gut aus, sondern schmeckt auch köstlich.



Costumes are made of blanket too
Selbst die Kostüme sind aus Drucktuch.



Landa (second from left): founder of Indigo and inventor of electroink
Benny Landa, zweitervon links, mit Stephen Nigro, Vyomesh Joshi und Alon-Bar-Shany

Landa's milestone drupa

HP feiert Benny Landa

Indigo founder and CEO Benny Landa (second from left) is celebrating 15 years in digital at this drupa. He received a surprise cake in HP colours, which he cut together with his HP colleagues Stephen Nigro, Vyomesh Joshi and Alon-Bar-Shany (l-r) at the end of the HP press conference. Landa invented electroink technology.

Am Ende der Pressekonferenz gab es eine Überraschungstorte in den HP-Farben für Benny Landa, den Gründer und CEO von Indigo. Der Visionär und Erfinder der Electroink-Technologie feierte sein 15-jähriges Digitaldruck-Jubiläum. Im Juni 1993 hatte er mit der E-Print 1000 seine erste Farb-Digitaldruckmaschine vorgestellt.

control

Take control of your future

Successful print workflows anticipate tomorrow's requirements as well as today's. That's why we've built intelligent workflow solutions based around technologies that are shaping the future of print, giving you unprecedented productivity, automation, flexibility and control.

See us at drupa: hall 8b, stand A25. www.fujifilmdrupa2008.com.

DIGITAL POWER AT YOUR CONTROL

Breaking News

Macedonia

Election turmoil

Schwere Wahl-Krawalle

One person was killed on Sunday in a spate of shootings during the early parliamentary election in Macedonia. At least seven other people were wounded in the gun shot exchanges in the capital Skopje, the neighboring Albanian town of Arancinova and in Gresing as reported by the TV broadcaster A1 in Skopje. Because of the incidents, several election polling places were closed. **Bei Schießereien** während der vorgezogenen Parlamentswahl in Mazedonien ist am Sonntag ein Mensch ums Leben gekommen. Mindestens sieben weitere Personen seien bei Schusswechseln in der Hauptstadt Skopje, im benachbarten Albanerdorf Arancinovo und in Gresino verletzt worden, berichtete der Sender TV A1 in Skopje. Wegen der Zwischenfälle wurden mehrere Wahllokale geschlossen.

Germany

Employers payment fight

Arbeitgeber drohen mit Klage

German employers are pushing for a reduction in contributions to the unemployment insurance. "Our lawyers are preparing a constitutional complaint in Karlsruhe," said Dieter Hundt, the employers' council president, to *Bild am Sonntag*. The complaint will be submitted if the great coalition does not reduce the contributions to unemployment insurance by the end of August. **Die deutschen Arbeitgeber** wollen eine Senkung der Beiträge zur Arbeitslosenversicherung erzwingen. „Unsere Anwälte bereiten gerade eine Verfassungsbeschwerde in Karlsruhe vor“, sagte Arbeitgeberpräsident Dieter Hundt der „Bild am Sonntag“. Die Klage werde eingereicht, wenn die Große Koalition nicht bis Ende August die Beiträge zur Arbeitslosenversicherung senke.

End of the road for Clinton?

Erneut Rückschlag für Hillary Clinton

A compromise on Florida and Michigan fails to serve up a last-minute reprieve for the former First Lady's spiralling campaign

Barack Obama remains the clear favourite for the Democrat presidential nomination after a compromise on how to evaluate the primaries in Florida and Michigan failed to provide a hoped-for boost to Hillary Clinton's campaign.

A party committee reached a compromise decision this weekend that delegates of both states should each be given half a vote at the nominating convention in late summer.

Both states' results had been initially discounted because they broke party rules by holding their primaries in January. Obama was not even on the Michigan ballot.

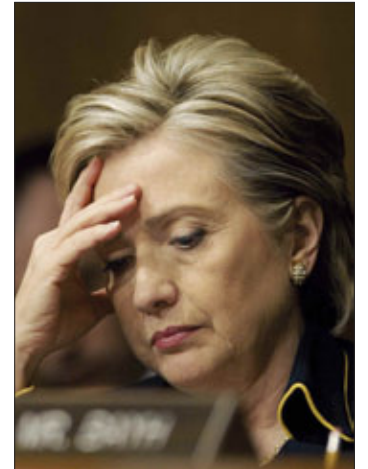
According to figures from CNN, Obama leads with 2,050 votes while Clinton has 1,877. A total of 2,118 are needed to assure a nomination.

The former First Lady's camp is threatening to appeal the decision. "Senator Clinton has asked me to present this question to arbitration at the nominating convention," says Harold Ickes, committee member and Clinton supporter.



Obama is on track to secure victory in the Democrat presidential nomination race as the Clinton camp suffered another setback

Barack Obama scheint das Rennen zu machen. Doch es bleibt spannend.



Die Luft wird immer dünner für Hillary Clinton: Nach einer turbulenten Debatte hat die Führung der US-Demokraten in der heiklen Frage über die Wertung der Vorwahlen von Florida und Michigan zugunsten von Barack Obama entschieden. Ein Parteiausschuss befand am Wochenende, dass die Delegierten beider Staaten jeweils zur Hälfte ein Stimmrecht beim Nominierungsparteitag im Spätsommer erhalten sollen. Damit bleibt der Senator nach Berechnung des US-Fernsehsenders CNN immer noch weit in Führung vor seiner Rivalin. Obama kommt demnach auf 2.050 Delegiertenstimmen, Clinton auf 1.877. Um sich die Nominierung zu sichern, sind nun 2.118 Delegierte notwendig.

Das Lager der früheren First Lady droht nun, die aktuelle Ausschussentscheidung anzufechten. „Senatorin Clinton hat mich an-

gewiesen, diese Frage bis zum Schiedsausschuss beim Nominierungsparteitag zu tragen“, sagte Ausschussmitglied und Clinton-Anhänger Harold Ickes.

Die Parteiführung hatte die Ergebnisse der Wahlen in Florida und Michigan nicht anerkannt, weil die Abstimmungen regelwidrig vorverlegt wurden. Clinton gewann beide Vorwahlen, in Michigan stand Obama noch nicht einmal auf den Stimmzetteln. ■

Tube revellers run amok

Alkoholprotest in der U-Bahn

The Tube: too much of a good time
Last Order in der Londoner Underground

Six stations, including Liverpool and Baker Street, had to be closed periodically during the night and 17 people were arrested.

Tausende Betrunkene haben am Wochenende gegen das neue Alkoholverbot in der Londoner U-Bahn demonstriert und ein Chaos angerichtet. Sechs Stationen, darunter die Liverpool und Baker Street, mussten in der Nacht zeitweise gesperrt werden, 17 Menschen wurden festgenommen. ■

Thousands of drinkers caused chaos as they demonstrated against the new alcohol ban across London Underground.

Merkel's mum on course

Merkel-Mutter gibt Englischkurs

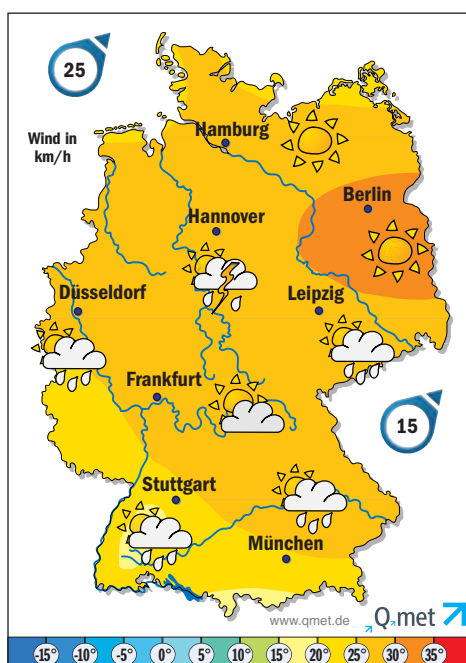
The mother of German Chancellor Angela Merkel, Herlind Kasner, teaches English at the adult education programme in the Brandenburg town of Templin.

"I really have a lot of fun," she told the Saturday edition of the *Berliner Morgenpost*. The Latin and English teacher also stated: "It's true that I couldn't replace a roof anymore because that's also fun. But I can still teach."

The chancellor's mother is currently in charge of four courses at the Templin branch. ■

Die Mutter von Bundeskanzlerin

Angela Merkel, Herlind Kasner, unterrichtet Englisch an der Volkshochschule im brandenburgischen Templin. „Das macht mir wirklich großen Spaß“, sagte die Seniorin der „Berliner Morgenpost“ vom Samstag. Die Lehrerin für Latein und Englisch weiter: „Gut, ich könnte kein Dach mehr decken, weil's Spaß macht. Aber ich kann doch noch unterrichten!“ Die Kanzlerin-Mutter leitet in der VHS-Nebenstelle Templin derzeit vier Kurse. ■



weather

Major rain expected

Strong cumulus clouds will form again during the day, as well as local rain showers and thunderstorms – sometimes with major rainfall. Temperature will increase from 24 to 26 degrees.

Regnerisch, aber warm

Tagsüber bilden sich wieder kräftige Quellwolken und es kommt zu örtlichen Regenschauern und Gewittern, teils mit Starkniederschlag. Die Temperatur steigt auf 24 bis 26 Grad.

Worldwide (31.5.2008 • 17:30)

Amsterdam	wolkig	20°C
London	wolkig	18°C
New York	wolkig	24°C
Rio de Janeiro	Regen	18°C
Rom	wolkig	28°C
Tokio	sonnig	23°C
Moskau	wolkig	12°C
Kapstadt	wolkig	20°C
Sydney	wolkig	15°C
Shanghai	wolkig	23°C

presented by

DRUCK+LOGISTIK
www.dul-print.de

stock exchange quotation

	30.05. (17.30)	Percent
Agfa-Gevaert	5,08	+2,01
Canon Europa	34,67	+1,82
Dainippon Screen	2,97	+1,71
DuPont de Nemours	30,91	+1,41
Eastman Kodak	10,06	-2,00
EFI	10,59	+5,06
Fujifilm	23,47	+1,38
Heidelberger Druckmaschinen	16,26	-0,18
Hewlett-Packard Espanola	30,49	+2,21
Koenig & Bauer	21,05	+2,68
Komori International	12,40	+2,48
Konica Minolta	11,97	+3,73
Mitsubishi Heavy Industries	3,22	+1,58
Océ Printing Systems	10,07	+0,80
Punch Graphix International	3,82	-2,05
Ricoh Company	11,73	+3,81
Ryobi	2,29	+4,57
Sharp Electronics	11,60	+7,41
Winkler + Dünnebier	11,50	0,00
Xerox Corporation	8,84	+0,68