

# Color in Use: Flexible Verpackungen verlangen flexible Lösungen



**Projekt:** Verlässliche Sonderfarbenproofs ohne traditionelle Farbbegrenzung auf vier Farben,  
**Unternehmen:** Huhtamaki Flexible Packaging GmbH & Co. KG, **GMG-Lösung:** GMG OpenColor

In der kleinen Ortschaft Ronsberg im Allgäu ist einer der europaweit führenden Hersteller für flexible Verpackungen ansässig: Huhtamaki Flexible Packaging GmbH & Co. KG. Der finnische Mutterkonzern Huhtamaki entwickelt innovative Verpackungskonzepte für den Lebensmittel- und Getränkemarkt.

Huhtamaki Ronsberg bildet als weltweit größte Niederlassung, zusammen mit dem italienischen Produktionsstandort in Tortona und dem tschechischen in Prag, den Teilbereich Flexible Packaging Europe. Besucht man Huhtamaki Ronsberg im idyllischen Allgäu, beeindruckt die ganzheitlich hochmoderne Ausstattung von der Druckvorstufe über die Druckformherstellung bis hin zur Produktion umso mehr. So verfügt das Unternehmen über eine der modernsten Zylinderproduktionen Europas, womit es sich auch als Fremdzulieferer einen großen Namen gemacht hat.

„Früher hat man gesagt: Für ein Profil benötigt man drei, vier Arbeitstage. Heute ist der größte Anteil die Zeit, in der das Messgerät läuft. Die Berechnung dauert nur noch ein paar Minuten.“

Michael Jehl, Projektleiter Technical Development bei Huhtamaki Ronsberg

Gilt schon der Verpackungsdruck an sich als komplexe Sparte, so ist der Verpackungstiefdruck, im Vergleich zum etwas einfacheren Flexo- und Offsetdruck, die Meisterdisziplin. Huhtamaki Ronsberg beherrscht diese aus dem Effeff, was auch deren Kunden wissen. So hat man im Allgäu täglich mit namhaften Marken zu tun. Egal ob Ritter Sport-Schokolade, Whiskas-Tierfutter oder Knorr-Fertigprodukte – alle finden hier zu ihrer gewünschten Verpackung. Im Bereich Tubenlaminat, darunter vor allem



Bei Huhtamaki erhalten namhafte Marken Ihre prägnanten Verpackungen

Zahnpastatuben, gilt Huhtamaki als einer der Weltmarktführer. „Etwa jede dritte Tube kommt von Huhtamaki“ erklärt Michael Jehl, Projektleiter in Ronsberg.

So viele bekannte Marken bringen aber auch Erwartungen mit sich. Gerade wer mit Brands arbeitet, muss sich durch Qualität von seinen Mitbewerben abheben. Damit den Kunden nur die beste Druckqualität geboten wird, kommen in Ronsberg GMG-Softwarelösungen zum Einsatz. Dabei besteht zwischen Huhtamaki und GMG schon seit den 80er Jahren eine starke Zusammenarbeit, die von Innovation und Vertrauen geprägt ist. Bereits 2012 beteiligte sich das Unternehmen an einem Betatest zu GMG OpenColor und brachte sich aktiv mit Erfahrungswerten in die weitere Entwicklung ein. Seitdem ist bei Huhtamaki, neben GMG ColorProof und GMG ColorServer, auch GMG OpenColor ständig in Gebrauch.

An die Zeit vor GMG OpenColor erinnert sich der Projektleiter nur zu gut: „Die Kunden bekamen den Proof zum Abnicken. Dann wurde gedruckt und plötzlich sah



Ein materialübergreifend konstantes Farbergebnis ist nicht nur für international agierende Markenartikelhersteller von größter Bedeutung

„Es gibt Kunden, bei denen wir ausschließlich GMG OpenColor verwenden. Und wir nutzen es eigentlich so viel es geht.“

Michael Jehl, Projektleiter Technical Development bei Huhtamaki Ronsberg

es anders aus.“ Dies führte unter Umständen sogar so weit, dass ein kompletter Zylinder neu erstellt und alles manuell korrigiert werden musste. Wiederholte Zylinderanfertigungen kosteten dem Unternehmen nicht nur immens viel Geld, sondern auch wertvolle Zeit.

Mit dem Einsatz von GMG OpenColor wird nicht nur effizienteres Arbeiten ermöglicht, sondern zugleich auch eine deutlich bessere Qualität erzielt. „In der alten Software mussten wir viel manuell korrigieren und manuell ausproofen. Das ist mit GMG OpenColor nicht mehr nötig“, bestätigt der Projektleiter. Insbesondere im Verpackungsdruck für große Marken ist ein weltweites und materialübergreifend konstantes Farbergebnis unerlässlich, da sich die Kunden über ihr unverwechselbares Design und ihre Markenfarben differenzieren.



Michael Jehl, Projektleiter Technical Development: „GMG OpenColor macht uns das Leben leichter.“

„Gerade beim Überdrucken von Sonderfarben mit CMYK war es mit der alten Software eher ein Zufallsergebnis. Wir hatten Probleme, das im Druck zu erreichen, mussten sehr viel verbiegen und Kompromisse eingehen. Jetzt sehen wir im Proof deutlich besser, was später im Druck rauskommt.“ Zusätzlich zur qualitativen Steigerung hebt GMG OpenColor die traditionelle Farbbegrenzung durch vier Farben auf, was einen enormen Fortschritt für den Verpackungsdruck bedeutet.

Hauptvorteil für Michael Jehl ist, dass man sich bei GMG OpenColor „im Vordruck den Andruck und Ausschuss spart und näher am Proof ist. Was auch jedes Mal wieder einen zufriedenen Kunden bedeutet“. Und das ist schlussendlich auch das, was am Ende des Tages zählt.

Zufrieden fasst der Projektleiter von Huhtamaki Ronsberg seine Erfahrung mit GMG OpenColor in einem einzigen Satz zusammen: „GMG OpenColor macht uns das Leben leichter.“