

TUTORIAL – MUSTERKOFFER



USP:	Musterkoffer mit Inlay im Wellpappdirektdruck mit 24 veredelten Faltschachteln (Offset) und Siebdruckfächer.	
Maschinenanforderungen:	Wellpappverpackung:	5c-Flexo-Bogenmaschine mit mind. 1.200 x 1.055 mm
	Faltschachteln:	6c-Offsetdruckmaschine mit Doppellackwerk und UV/UV-LED-Ausstattung
	Siebdruckfächer:	4c-Offsetdruckmaschine mit Lackwerk, Siebdruckmaschine
	WEV:	Stanzmaschine, Kaschiermaschine, Klebmaschine
Beschreibung des Projektes:	Zur Präsentation des umfangreichen Produktkatalogs der WEILBURGER Graphics GmbH wird ein Musterkoffer samt Inlay im Wellpappdirektdruck produziert, der 24 veredelte Faltschachteln (Offset) und einen ebenfalls neu aufgelegten, 64-seitigen Siebdruckfächer aufnehmen kann. Dieses Tutorial beschreibt die Produktion des Koffers und des Inlays im Wellpappdirektdruck. Zu den 24 Faltschachteln sind 24 Kurztutorials separat erhältlich. Die technischen Angaben zu den einzelnen Effekten des Siebdruckfächers sind auf den jeweiligen Rückseiten im Fächer selbst nachzulesen.	
Anforderungen technisches Design:	Die Umverpackung dieser Musterbox ist als Koffer mit Tragegriff konzipiert, um den einfachen Transport zu den Kunden durch die Vertriebs- und Servicemitarbeiter des Unternehmens zu gewährleisten, ausreichend und dauerhaften Schutz für die Faltschachteln und den Fächer zu schaffen und zusätzlich über ein speziell auf die Inhalte zugeschnittenes Inlay zur Aufnahme der Faltschachteln und des Fächers eine attraktive Präsentationsplattform zu erzeugen. Die Fixierung der Faltschachteln erfolgt hierbei durch eine abgestimmte Dimensionierung und Abstimmung der Umverpackung und des Trays auf die 24 gleichgroßen Boxen. Weiterhin ist eine Arretierung des Siebdruckfächers eingearbeitet.	
Anforderungen grafisches Design:	Grafisch ist der Musterkoffer außen in edlem Schwarz gehalten, um zum einen die Qualität der verwendeten hochpigmentierten SENOFLEX® WB-Farben und dem SENOFLEX® WB-Lack zu demonstrieren, zum anderen aber auch die Spannungskurve des Auspackerlebnisses durch die so erzeugte moderne Ästhetik dieses Designobjektes zu steigern. Das Innendesign des Koffers schließt sich der Gestaltungslinie der Faltschachteln und des Fächers an und arbeitet mit trendig farbenfroh visualisierten Paper-Cut-Gestaltungselementen. Zusätzlich wird noch die Rückseite des Inlays mittels SENOFLEX® WB-Farben flächig gelb eingefärbt, um die Qualität und das Gesamtdesign der Box abzurunden.	
Substrate/Druck:	Musterkoffer innen/außen:	Metsä Board WKL (Kemi light) 185 g/m ² Druck auf Bobst Masterflex 5 Farben + Mastercut Stanze
	Inlay VS:	Metsä Board WKL (Kemi light) 185 g/m ² Druck auf Bobst Masterflex 5 Farben + Mastercut Stanze
	Inlay RS:	Duplex White 135 g/m ² Druck auf Bobst 1600 3 Farben Inline SENOFLEX®-WB-Pantone 109U
Anmerkungen:	Wie bei allen umfangreichen Druckveredelungen ist auch hier eine klare Projektplanung sowie eine Abstimmung aller Parameter mit allen an der Produktionskette beteiligten Unternehmen unabdingbar. Materialien sowie Prozessschritte müssen bereits im Vorfeld definiert und aufeinander zugeschnitten werden. Wichtig bei solchen mehrteiligen Projekten ist auch die disziplinübergreifende Koordination aller Einzelproduktionsschritte. So müssen am Ende nicht nur die Dimensionen aller Komponenten, sondern auch deren sensorischen Eigenschaften zueinanderpassen.	



Umsetzung:



Der WEILBURGER Graphics Musterkoffer:
Bestehend aus insgesamt 56 verschiedenen Druckjobs, darunter 2 Wellpappproduktionen, 24 Faltschachtelproduktionen und 32 Siebdruckproduktionen. Zum Einsatz kamen dabei insgesamt 72 Lacke, 6 Flexofarben und 2 Kleber des Unternehmens.

Produkte (Box und Inlay):



Als erstes wird die technische Konstruktion der Wellpappbox, des Inlays sowie der 24 Faltschachteln umgesetzt, testweise als Weißmuster aus Originalsubstraten auf- und zusammengebaut und im Zusammenspiel aller Komponenten getestet und optimiert. Die finale Blockstärke des Siebdruckfächers muss hierbei bedingt durch den zu erwartend starken Volumenaufbau der dort eingesetzten Reliefacke und deren Einfluss auf die Blattstärken auf Basis von Erfahrungswerten hochgerechnet werden. Damit der spätere Versand der Faltschachtelmuster vereinfacht und standardisiert werden kann, werden diese auch nicht wie im Verpackungsdruck üblich ausgeschnitten, sondern pro Box jeweils ein DIN-A4-Musterblatt gestaltet. Hierdurch kann der Versand dann später einfach per C4-Umschlag erfolgen. Damit die Boxen jedoch trotzdem aufgebaut werden können, werden diese zwar gerillt und gestanzt, allerdings mittels exakt auf das jeweilige Substrat eingestellten Haltepunkten in den DIN-A4-Zuschnitten zurückgehalten. Somit können die Faltschachteln manuell herausgetrennt, aufgerichtet, geklebt und in den Koffer eingesetzt werden.

Sobald alle technischen Designarbeiten abgeschlossen sind, werden die grafischen Designs auf Basis der CD-Vorgaben des Unternehmens vorbereitet und die Inhalte aller Druckjobs erstellt. Bei der Wellpappbox werden innen und außen ein Fünfarbdruck geplant. Außen kann das Design hierbei als reine Strichumsetzung ohne Raster realisiert werden. Innen hingegen soll bewusst auch ein Motiv im Raster gezeigt werden, was im Wellpappendirektdruck immer häufiger nachgefragt wird. Hierzu wird ein orangefarbenes Motiv mit fein abgestimmten Verläufen passend zu den Designs der Faltschachteln erstellt. Alle Formen werden nun noch manuell über- und unterfüllt, die im Flexodruck üblichen Punktzuwächse eingerechnet, um die Farbwerte des gerasterten Innendrucks bestmöglich auf den außen liegenden Sonderfarbdruck anzupassen, und die Bogenmontagen erstellt.

Als Schutzlack für innen und außen wird der SENOFLEX®-WB-GLANZLACK FP PLUS 350470 gewählt. Dieser glänzende Schutzlack soll neben der optischen Aufwertung der Box ein durch den hohen Schwarzanteil bedingt mögliches Markieren der Box vermeiden.

Bei der Produktion ist nun noch auf ein möglichst exaktes Schön-/Widerdruckregister zu achten, um die bewusst sehr filigran platzierten Gestaltungselemente – insbesondere die zum Corporate Design zugehörigen dreifarbigigen Triaden, welche immer im Anschnitt oder Kantenbereich von Designs zu stehen haben – auch nach der Weiterverarbeitung und dem Aufbau der Boxen mit möglichst wenig Toleranzen positioniert zu halten.

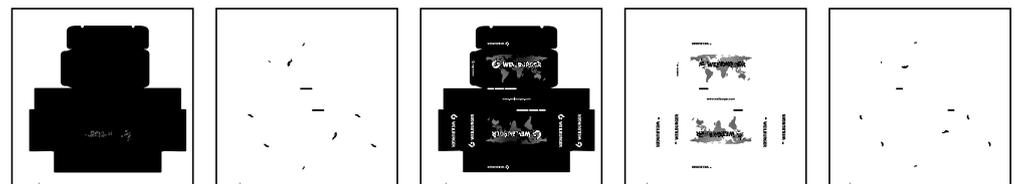
Für eine finale Vorschau des gesamten Projektes im Zusammenspiel wird abschließend noch eine CGI-Version aller Komponenten am Computer entwickelt und diese per Renderings und Animationen dazu genutzt, den gefüllten Musterkoffer mit allen Einzeldesigns noch vor Drucklegung abschließend zu prüfen. Insbesondere Flüchtighkeitsfehler wie auf dem Kopf stehende Logos nach dem Zusammenbau oder Positionsfehler bei komponentenüberlaufenden Designelementen fallen bei einer solchen virtuellen Abschlussprüfung in den meisten Fällen auf.

Rasterwalzen Box:

SENOFLEX® WB-Farben (Rasterweite Klischee 39 L/cm) Stepped Hex Rasterwalze 5 g/m² 360 L/cm
SENOFLEX®-WB-GLANZLACK FP PLUS 350470 innen und außen Hexagonale Rasterwalze 14 g/m² 100 L/cm

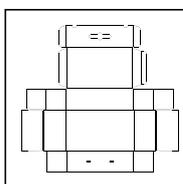
Drucklegung (am Beispiel Box):

Außen:

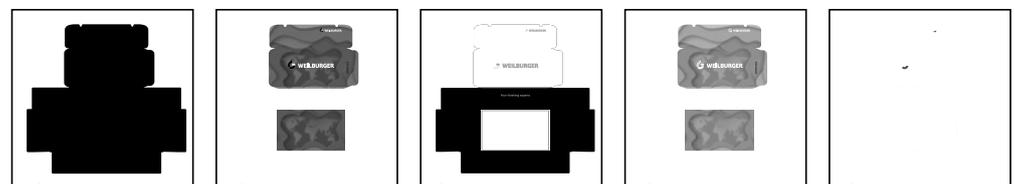


DW5: SENOFLEX®-WB-GLANZLACK FP PLUS 350470
DW4: SENOFLEX®-WB-GELB P109C
DW3: SENOFLEX®-WB-SCHWARZ HK FP NDC 395080
DW2: SENOFLEX®-WB-Cool Grey 7C
DW1: SENOFLEX®-WB-GRÜN P362C

Innen:



WEV: Stanzform



DW5: SENOFLEX®-WB-GLANZLACK FP PLUS 350470
DW4: SENOFLEX®-WB-GELB P109C
DW3: SENOFLEX®-WB-SCHWARZ HK FP NDC 395080
DW2: SENOFLEX®-WB-MAGENTA HK FP NDC 395030
DW1: SENOFLEX®-WB-GRÜN P362C