

StandFlex 2010

# Flexo-pragmatisme

StandFlex doet spraakmakend en goed werk voor de Nederlandse verpakkingsmarkt. Het resulteert in vereenvoudiging van het productieproces van flexibele verpakkingen voor ontwerp bureaus en 'brand-owners'.

JAN VROEGOP

Circa veertig Nederlandse bedrijven en organisaties, de kern van de Nederlandse verpakkingsdrukkers, presenteerden dit voorjaar de voortgang van hun gemeenschappelijk initiatief: StandFlex, gestart in 2007. Voorjaar 2010 toonden drie StandFlex-deelnemers het voorlopige resultaat van hun standaardisatie-initiatief. *Sinco Feunekes* (technisch manager van Folitho-Haarlem), *Alec Frijlink* (directeur van Altacel Transparant in Weesp) en *Karel van Pinxten*

'brand-owner'. 'Wij opereren in vijftig Europese markten en lanceren 9000 verpakkingsveranderingen (iedere 15 minuten) per jaar, van nieuw tot en met correcties. Doorlooptijdbeheersing, voorspelbaarheid van het eindresultaat en een marktbrede kleurenmatch van al onze merken eisen standaardisatie en strak printdevelopment. Mars werkt in Europa met twintig ontwerp bureaus, drie prepress-centra en 160 verpakkingsdrukkers. Wij hebben geen

## 'Standaardisatie vereist dat parameters van het eigen proces bekend zijn'

(coördinator StandFlex en instructeur bij het goc Veenendaal) leverden nuchtere feiten, vastgelegd in een testvormafdruk op wit polypropyleen. Iedereen was het erover eens: het flexo-testdrukresultaat en de Epson-proef kwamen verrassend dicht bij elkaar.

### Samenwerking

*Jan Duffhues* van Mars-Veghel schetste tijdens het StandFlex seminar waarom standaardisatie van levensbelang is voor de

voorkeur voor normalisatie-initiatieven van bijvoorbeeld DFTA, ERA, Fogra of wie dan ook, maar roepen op tot samenwerking'. Duffhues prees het StandFlex samenwerkingsinitiatief en wenste het succes toe. Feunekes vertelde de seminardeelnemers hoe met deelnemerinput een eigen testvorm werd samengesteld met daarin onder andere een ECI2002 CMYK 1-ONE 2-2 GMG kleurengrid, AltonaTestSuite Images,



aangevuld met veel meet- en signaleringsvlakken. Dat kleuren-grid diende voorafgaand aan de eigenlijke testdruk ook om van Altacels flexorotatiepers (één van de zes beschikbare flexopersen à 80 cm breed W&H, waarvan drie achtkleuren) een zogenoemde fingerprint te maken. Feunekes bepaalde aan de hand daarvan de praktisch gedrukte puntverbreding. ‘Standaardisatie vereist dat parameters van het eigen proces bekend zijn,’ verklaarde Feunekes. ‘Alleen daarmee kan verder worden gewerkt.’ Belangrijke achtergrondinformatie: in standaardisatie is een sleutelrol

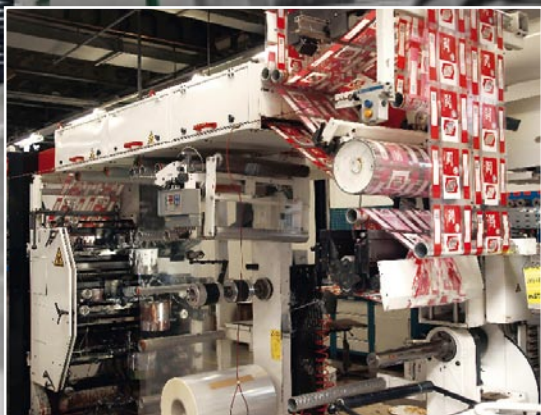
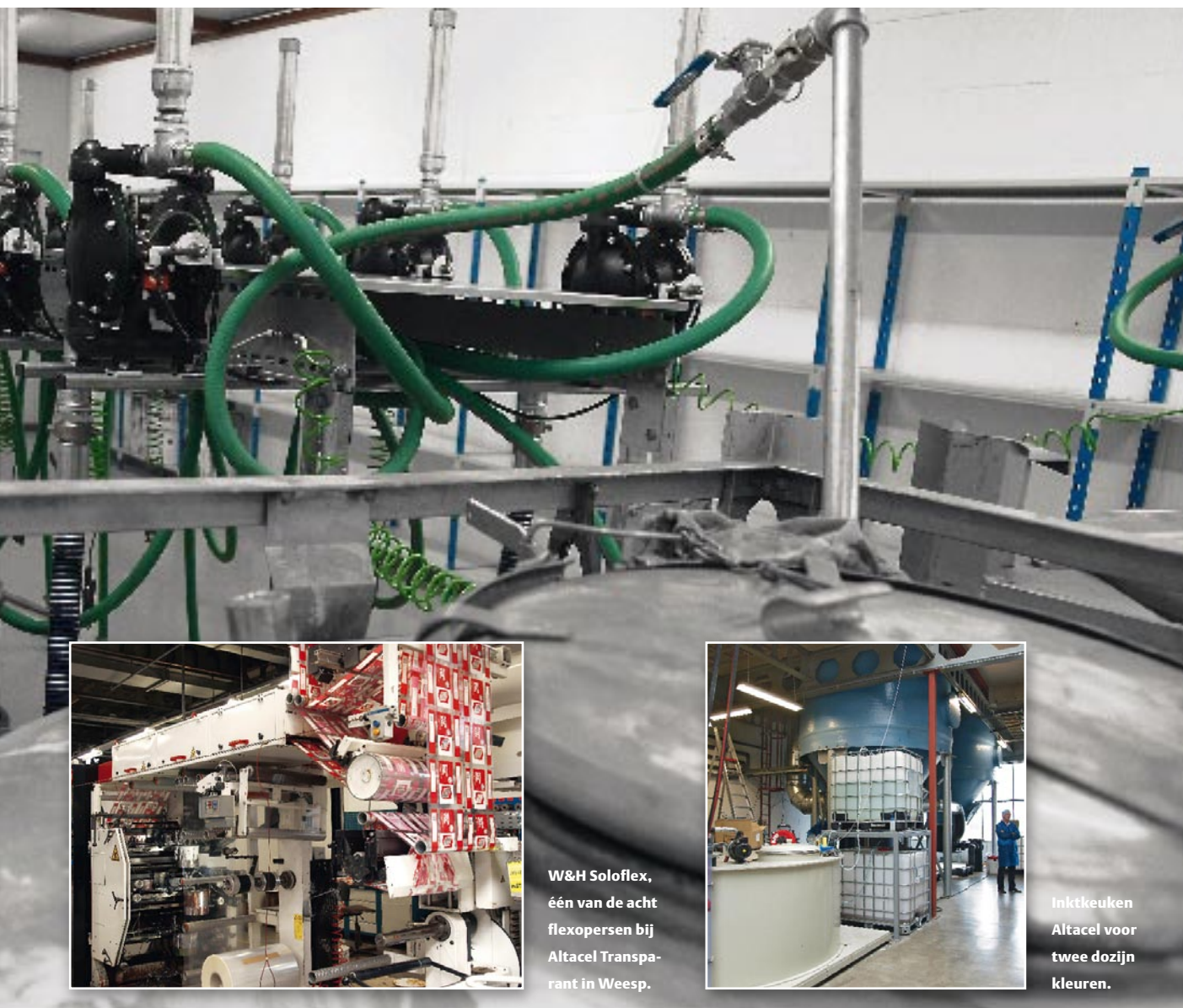
weggelegd voor prepress en drukvorm, juist in flexodruk. Folitho vervult die sleutelrol tussen opdrachtgever/ontwerpbureau en flexodrukkerij. Zoals bij iso-offset-standaardisatie is de drukvorm geen solistisch element, maar wordt deze voor eigen drukkerij geprofileerd, rekening houdend met drukperskarakteristieken van de drukkerij. Dus op basis van een vooraf gemaakte fingerprint. Bij een later bezoek aan Folitho leggen Feunekes en directeur Coevoet uit dat zij voor StandFlex niet anders te werk gaan: ‘Zonder fingerprint geen standaardisatie. Niet in offset, niet in flexo en ook

niet in diepdruk. Verkregen fingerprint-parameters moeten in nieuwe drukvormen bij elke druktechniek vooraf worden verdisconteerd. Dat gebeurt in de fase van het digitaal gestuurde drukvormbelichtingsproces (Ctp, Ctf e.a.) Dat het goed en eindeloos reproduceerbaar betrouwbaar werkt blijkt uit het succes van gesettelde standards voor offsetkranten-, tijdschriften- en handelsdrukwerk, ISO 12647-3 / 12647-2.

**Resultaat**

Vriend en vijand waren het er tijdens het StandFlex seminar over eens de door Folitho en Altacel

**Altacels bio-luchtzuiveringssysteem op basis van verdampingfiltering door microbenbed-filters.**



W&H Soloflex, één van de acht flexopersen bij Altacel Transparant in Weesp.



Inktkeuken Altacel voor twee dozijn kleuren.

gevolgde methode een verrassend goed resultaat opleverde, uitgaande van de beoordeling dat Folitho's Epson-proef een absoluut betrouwbare voorspelling leverde voor Altacel flexopers-afdruk. Dat bewijs werd overtuigend geleverd. En zoals Feunekes en Frijlink het vertelden: zonder bijzondere inspanning. Frijlink: 'Onze acht persen draaien met gestandaardiseerde anilox-inktgevingwalsen met een vaste reinigingscyclus. Hetzelfde geldt voor onze inktwerken en cmyk-inkten. Er was overigens ook geen tijd voor onverwachte ingrepen; het fullcolour drukresultaat moest niets meer en niets minder zijn dan een betrouwbaar herhaalbare afdruk van de testdrukvorm op onze flexodrukpers. Zo werkt het in principe ook bij een willekeurige order als het gaat om de illustraties'. Feunekes legde de seminarbezoekers ten overvloede uit hoe hij, als StandFlex 'auditor',



nauwelijks commentaar had op het eerste persresultaat bij een vergelijking met de door hemzelf verzorgde Epson-proef. 'Ik dacht dat het geel wat krachtiger kon. Dat was met een kleine viscositeitcorrectie zó geregeld. Ziehier het bereikte persresultaat, verkregen op basis van het Fogra39-iso coated profiel'.

'preproduction-meetings' wordt afgestemd in hoeveel kleuren op welk materiaal wordt gedrukt en overige parameters. Vervolgens is het aan ons als prepressbedrijven om die bijgeleverde Epson-proef op basis van het offset Fogra39-iso coated profiel te vertalen in de benodigde drukvormen, zoals de drukker die specificeert qua kleuren, desin-repetitie, exacte dessin-

## 'De gevolgde methode levert verrassend goed resultaat op'



### Evaluatie

Voor alle zekerheid vragen we tijdens ons Folitho-bezoek naar details en het waarom van de StandFlex-aanpak. Waarom Fogra39-iso coated? Coevoet en Feunekes verwijzen daarbij naar de vandaag gangbare werkwijze van verpakingsreclamebureau en hun opdrachtgevers. 'Verpakingsdrukkers en prepressbedrijven krijgen opdrachten voor flexibele verpakkingen beginnend bij een Epson-proef op basis van het Fogra39-iso coated profiel. Het beeldbestand van het ontwerp wordt vervolgens bijgeleverd in composiet-rgb. Voor de juiste 'brandcolours' van achtergronden etcetera wordt verwezen naar monsters, kleurnummers of fysiek bijgeleverde modellen. Via in verpakingsdruk gebruikelijke

formaat/druk lengte en uiteindelijk vorm: losse flexoplaten die de drukkerij zelf monteert of flexo-sleeves. Dat laatste kozen we voor de StandFlex-druk vorm. De StandFlex composiet-rgb testvormen hebben via het Fogra39-iso coated in cmyk kleur-gesepareerd. En nu komt het: alvorens deze cmyk-separaties te belichten, hebben we die vooraf gecompenseerd met de paramaters die uit de eerdere fingerprints van Altacels rotatiepers zijn vastgesteld', leggen Coevoet en Feunekes uit. Dus volgens de StandFlex-methode van de flexodrukpersen die verpakingsdrukkers gaan inzetten voor het drukken van flexibele verpakkingen via de fingerprintmethode worden specifiek voor die drukkerijen geldende compensatieprofielen vastgesteld.

Vervolgens worden nieuwe verpakingsobjecten qua beeldillustraties kleurgesepareerd via het Fogra39-ISO coated profiel; hetzelfde profiel waarmee de Epson-proef is gemaakt. Bij het belichten van de flexodrukplaat wordt de drukkerijspecifieke voorcompensatie toegepast. Feunekes: 'Dát belichtingsbestand leggen wij vast als een 1-bit Tiff-bestand. Daarin zijn zowel het Fogra39-ISO coated profiel als het drukkerijspecifieke compensatieprofiel verdisconteerd. Anders gezegd: alle puntverbredingsvariëaties tussen verschillende flexodrukkerijen zijn op die manier in onze 1-bit tiff-bestanden genivelleerd'. Voor insiders: in

**Karel van Pinxten van het GOC: de vasthoudende coördinator van het StandFlex-initiatief.**



## 'Er was geen tijd voor onverwachte ingrepen'

1-bit tiff-bestanden wordt een rasterpuntgrootte exact gedefinieerd, waar ctf-belichting verder ook op plaatsvindt.

### Altacel Transparant

De samenwerking van Altacel Transparant met StandFlex wordt ras duidelijk bij ons bedrijfsbezoek, samen met StandFlex-coördinator Karel van Pinxten, Sinco Feunekes en EFTA-vertegenwoordiger *Adrie van Dobbenberg*. Directeur Alec Frijlink toont een flexoproductiebedrijf waarin de begrippen

procesbeheersing, standaardisatie en uitwisselbaarheid op de sleutelplekken in het productieproces gedegen zijn doorgevoerd. En dat ook nog in een daadwerkelijk milieuvriendelijke aanpak. Verspillingbestrijding is niet alleen een directie-topic, in het hele bedrijf proef je hoe iedereen daar z'n best voor doet. Ook zien we maar liefst drie reusachtige biologische luchtfiltersilo's. Die zuiveren via microben-bedden de verdampingslucht van de zes flexopersen. In een dergelijke

strakke bedrijfsvoering past ook een inktkeuken waarin twee dozijn kleuren computergestuurd geseed en gemengd worden. Verder worden alle order-productieparameters in een bedrijfseigen managementinformatiesysteem dynamisch online gehouden. We zijn het snel met de branchevertegenwoordigers en StandFlex-deelnemers eens: dit procesgestuurde bedrijf is terecht voorloper in de standaardisatieaanpak van StandFlex. Frijlink besluit zijn rondleiding met enkele ontuchtterende opmerkingen waarbij begrippen als 'magie', 'mystiek' en 'bedrijfgeheimen' van het flexodrukken kunnen rekenen op zijn tegenzin om daarin mee te gaan. 'Onze aanpak is gebaseerd op respect voor vakmanschap, zowel intern als bij onze toeleveranciers. Anderzijds moeten we weg bij flauwekul en alle procesonderdelen tot in de puntjes beheersbaar, voorspelbaar en trefzeker maken.' Kortom: een bedrijf dat z'n BRC / IoP en ISO 9001 waarmaakt en daar het liefst een StandFlex-normering aan toevoegt.

*j.vroegop@uitgeverijcompres.nl*



**Elco Coevoet (r) en Sinco Feunekes: 'Zonder fingerprint geen standaardisatie'.**