**PRESSEMITTEILUNG**

**Mex, Schweiz, 11. Mai 2021**

**Mit DigiFlexo-Power von BOBST setzt Derschlag seine Erfolgsgeschichte fort**

**Die Investition in eine neue Inline-Druckmaschine BOBST MASTER M6 ist Bestandteil einer umfangreichen Erweiterung des Derschlag-Werks in Bad Berleburg in Nordrhein-Westfalen. Der Spezialist für Verpackungsfolien entschied sich für diese 9-Farben-UV-Flexodruckmaschine, um den erwarteten kontinuierlichen Anstieg der Nachfrage nach flexiblen Verpackungen und neuen nachhaltigen Materialien bewältigen zu können.**

Die Ursprünge des erfolgreichen, 1985 von Michael Scholz übernommenen Familienunternehmens reichen bis in das Jahr 1957 zurück. Heute besteht es aus den beiden Unternehmen Derschlag GmbH & Co. KG Folienverarbeitung in Bad Berleburg und Derschlag Foliendruck GmbH & Co. KG in Lüdenscheid in Nordrhein-Westfalen, die Produkte aus Aluminium- und Kunststofffolien für die Lebensmittelindustrie, für Molkereien sowie für die Kosmetik- und die Pharmaindustrie herstellen.

Die Partnerschaft mit BOBST reicht mehr als zehn Jahre zurück. Indem Derschlag jetzt in seiner langen Geschichte ein neues Kapitel aufschlägt, trägt das Unternehmen auch die Partnerschaft mit BOBST in die Zukunft. „Wir arbeiten seit 2011 mit BOBST zusammen und wissen, dass wir uns sowohl auf die Produkte als auch auf den Service dieses Unternehmens verlassen können“, erklärt Michael Scholz Junior, Geschäftsführender Gesellschafter des Unternehmens. „BOBST verfügt über umfassende Praxiserfahrung mit verschiedenen Drucktechniken. Zudem berücksichtigt dieser Hersteller stets sehr sorgfältig die individuellen Anforderungen seiner Kunden, um ihnen die jeweils beste Lösung zur Verfügung zu stellen.”

**Flexibilität dank erstklassiger Technik**

In den vergangenen fünf Jahren baute Derschlag seine Kapazitäten im UV-Flexodruck und damit seinen Hauptsitz in Bad Berleburg stark aus. 2020 wurden dort die neue Druckmaschine BOBST MASTER M6 sowie weitere Stanzen und Weiterverarbeitungsmaschinen installiert. Zudem entsteht hier derzeit eine brandneue Produktionsstätte mit erweiterten Lagerkapazitäten.

„Dank unserer Flexibilität als privat geführtes Familienunternehmen können wir schneller auf neue Kundenanforderungen reagieren. Aber natürlich müssen wir in neueste Produktionstechnik investieren, um unser Wachstum zu unterstützen und den sich verändernden Marktanforderungen gerecht werden zu können”, so Scholz.

Bis Ende 2021 wird Derschlag in seinen beiden Werken über insgesamt mehr als 8.000 m2 Produktions- und Lagerfläche verfügen. Etwa 60 % seiner bedruckten Aluminium- und Kunststofffolien exportiert das Unternehmen in Form von Rollenware, gestanzten Siegelverschlüssen und Zuschnitten an Kunden in mehr als 30 Ländern.

In der Lebensmittelindustrie werden die Folien in der Kalt- und Heißabfüllung sowie zur Sterilisation oder Pasteurisation verwendet, um die Produkte dauerhaft zu schützen und ihre lange Haltbarkeit zu gewährleisten. In der Kosmetik- und der Pharmaindustrie kennt man Derschlag als Anbieter eines erstklassigen Portfolios von Siegelverschlüssen und Siegelauflegern aus konfektionierten Folien, die die Produkte in vielen verschiedenen Behältern und Verpackungen schützen.

**Eine größere Bandbreite von Materialien verarbeiten können**

Angesichts der stetig steigenden Nachfrage der Kunden nach kleinen und mittelgroßen Stückzahlen suchte Derschlag eine Produktionstechnik, die es dem Unternehmen ermöglichen sollte, schneller auf die Anforderungen des Marktes reagieren und unter anderem Verpackungsdesigns flexibler anpassen zu können. Auch ökologische Überlegungen spielen bei seinen Entscheidungen eine wichtige Rolle – entwickelt Derschlag doch kontinuierlich an umweltfreundlicheren Produkten und Produktionsverfahren.

„Unsere Kunden lenken ihren Fokus heute zunehmend auf nachhaltige Materialien. Das stellt uns vor die Herausforderung, Lösungen anzubieten, die auf angepassten Materialien basieren, aber in gleicher Weise die Anforderungen der verschiedenen Anwendungen abdecken”, stellt Scholz fest. „So bieten wir heute neue Verpackungsprodukte wie beispielsweise recycelbare Siegelverschlüsse aus Polypropylen als Alternative zu Siegelverschlüssen aus Aluminium für Molkereiprodukte und andere Lebensmittel an, die unserem Planeten besser bekommen.“

Um diesen Anforderungen auf komfortable Weise gerecht werden zu können, entschied sich das Unternehmen für eine UV-Flexodruckmaschine BOBST MASTER M6. Sie bietet in der Herstellung von Verpackungsprodukten für die Lebensmittelindustrie maximale Flexibilität. Die Druckmaschine verarbeitet in der Produktion von Etiketten, flexiblen Verpackungen und Faltschachteln alle Arten von Materialien. Zudem lässt sie sich mit vielen verschiedenen Druck- und Inline-Weiterverarbeitungsprozessen einschließlich Sieb- und Tiefdruck ausstatten. Konfiguriert für die Herstellung flexibler Verpackungen bedruckt sie trägerlose Folien wie PET-Folien ab einer Stärke von 12 mµ und BOPP-Folien ab einer Stärke von 18 mµ sowie PVC-Schrumpffolien, Aluminiumfolien, Laminattuben und leichten Faltschachtelkarton mit Flächengewichten bis 300 g/m2.

Scholz: „Bevor wir unsere Investitionsentscheidung trafen, haben wir uns auf dem Markt sehr sorgfältig umgesehen. BOBST hat uns die für unsere Anforderungen beste technische Lösung angeboten. Mit ihren kurzen Einrichtezeiten und ihren Möglichkeiten, eine breitere Palette unterschiedlicher Materialien zu bedrucken, war die MASTER M6 für uns die richtige Wahl. Zudem hat die sehr bedienerfreundliche Maschine unsere Prozessstabilität erhöht.”

**Automatisierung und Digitalisierung für die Zukunft**

Als am weitesten automatisierte Inline-Flexodruckmaschine auf dem Markt kann die MASTER M6 mit DigiFlexo für vollständig digitales Einregistern und Drucksteuerung sowie mit dem oneECG-Farbmanagement ausgestattet werden. Damit erlaubt sie eine Nonstop-Produktion bei vollständig digitalisiertem Betrieb. Auftragswechsel können binnen weniger als einer Minute und bei nur wenigen Metern Makulatur ausgeführt werden, was einen maximal nachhaltigen Betrieb ermöglicht.

„Aus unserer Sicht setzt die MASTER M6 neue Maßstäbe. Sie gibt uns neue Möglichkeiten an die Hand, unser Geschäft zukunftssicher auszurichten. Wer in der Herstellung von Lebensmittelverpackungen erfolgreich sein will, muss die Qualität in den Mittelpunkt seiner Kundenbeziehungen stellen. Das sollte sich im gesamten Handeln einschließlich der Investitionsentscheidungen widerspiegeln”, so Scholz.

„Die hohe Produktivität der MASTER M6 und die niedrigen Betriebskosten schlagen sich bei Derschlag in Form sehr wettbewerbsfähiger Gesamtbetriebskosten nieder”, ergänzt Maurizio Trecate, Technical Sales Director bei Bobst Firenze. „Mit dieser Investition schreitet das Unternehmen in die Zukunft der Herstellung flexibler Verpackungen. In dieser werden all jene erfolgreich sein, die verstehen, wie sie von Maschinen profitieren, die mit Blick auf Konnektivität, Digitalisierung, Automatisierung und Nachhaltigkeit entwickelt wurden.”

**Über BOBST**

Wir sind einer der weltweit führenden Lieferanten von Anlagen und Services für die Substratverarbeitung, den Druck und die Weiterverarbeitung in den Bereichen Etiketten, flexible Materialien, Faltschachteln und Wellpappe.

Das 1890 von Joseph Bobst in Lausanne, Schweiz, gegründete Unternehmen BOBST ist in mehr als 50 Ländern vertreten, besitzt 19 Produktionsstätten in 11 Ländern und beschäftigt mehr als 5 600 Mitarbeiter auf der ganzen Welt. Das Unternehmen erzielte im Geschäftsjahr, das am 31. Dezember 2020 endete, einen Umsatz von CHF 1.372 Milliarden.

**Weitere Informationen für Redaktionen:**

Gudrun Alex
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

Email: gudrun.alex@bobst.com

**Follow us:**

Facebook: [www.bobst.com/facebook](http://www.bobst.com/facebook)
LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)
Twitter: @BOBSTglobal [www.bobst.com/twitter](http://www.bobst.com/twitter)
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)