**PRESSEMITTEILUNG**

**Mex, Schweiz, 1. September 2022**

**Mit einer BOBST MASTER M6 erweitert Revere seinen Kapazitäten und Möglichkeiten in der Herstellung flexibler Verpackungen**

**Mit zwei MASTER M5-Druckmaschinen von BOBST produziert die Revere Group in ihrem Flexpak-Geschäftsbereich bereits seit Jahren erfolgreich Folienprodukte und Etiketten. Jetzt baut das Unternehmen mit Sitz in Seattle im Bundesstaat Washington / USA diesen Bereich mit einer dritten Inline-Flexo-Druckmaschine von BOBST weiter aus. So wird Revere mit seiner neuen MASTER M6-Maschine – sie zeichnet sich durch einen hohen Automatisierungsgrad, kürzere Rüstzeiten und weiter reduzierte Makulatur aus – von der wachsenden Nachfrage nach nachhaltigen Verpackungslösungen profitieren können.**

Das inhabergeführte Familienunternehmen Revere Group produziert Verpackungen für den Direktkontakt mit Lebensmitteln wie unter anderem Folien, Beutel und Tüten sowie Etiketten. Die meisten Kunden sind in den Branchen Süßwaren, Nahrungsmittel und Feinkost zu Hause. Das 1938 gegründete Unternehmen wird in der vierten Generation von den Miteigentümern und Co-Präsidenten Mark und Sally Revere geführt. Zu seinen wichtigsten Erfolgsfaktoren zählen die stets zuverlässige Lieferung lebensmittelsicherer Verpackungen von konstant gleich hoher Qualität und seine Fähigkeit, sowohl bei neuen als auch bei Wiederholaufträgen sehr kurze Lieferzeiten einhalten zu können.

In den vergangenen Jahren hat Revere eine eigene Beutelproduktion aufgebaut. Dabei hat das Unternehmen die Leistungsfähigkeit einer seiner beiden Flexodruckmaschinen BOBST MASTER M5 mit einer lösungsmittelfreien Inline-Kaschiermaschine und einer Karlville-Beutelproduktionslinie kombiniert. Aktuell baut Revere seine Kapazitäten in der Herstellung flexibler Verpackungen aus. Hier wird die High-End-Maschine MASTER M6 dem Unternehmen eine höhere Effizienz ermöglichen, so dass es die Anforderungen seiner Kunden hinsichtlich kürzerer Lieferzeiten, weniger Abfall und Herstellung von Verpackungsprodukten aus neuen umweltfreundlichen Materialien abdecken kann.

Mark Revere: „Wir haben kürzlich mit der Herstellung von Beuteln im eigenen Haus begonnen und festgestellt, dass im Markt zunehmend kleinere Auflagen, mehr Versionen und kompostierbare Lösungen gefragt sind. Mit unserer neuen Lösung können wir dank der einzigartig kurzen Rüstzeiten und Druckgeschwindigkeiten bis 200 m/min sowohl kleine und mittelgroße als auch größere Auflagen mit konsistenten Markenfarben produzieren.

**Dank Automatisierung weniger Komplexität**

Das derzeitige Trio der MASTER Inline-Flexodruckmaschinen von BOBST bei Revere arbeitet mit migrationsarmen UV-LED-Farben für den Druck von Verpackungen für den Kontakt mit Lebensmitteln. Bei der einen MASTER M5 handelt es sich um eine Maschine mit einer Druckbreite von 630 mm für die Herstellung flexibler Verpackungen, während die andere mit einer Druckbreite von 370 mm speziell für die Etikettenproduktion aufwartet. Beide Maschinen wurden 2015 gekauft. Der jüngste Neuzugang, die MASTER M6, ist eine Multi-Prozess-Maschine für die Verarbeitung vieler verschiedener Bedruckstoffe, die speziell für den Druck auf Folien entwickelt wurde.

„Glücklicherweise erfreuen wir uns einer sehr großen Nachfrage nach Drucken, die wir mit unseren MASTER M5-Maschinen produzieren“, erklärt Revere. „Als es an der Zeit war, in eine weitere Druckmaschine zu investieren, haben wir uns gerne für die M6 entschieden. Sie greift die Technik der M5 auf und erweitert diese noch, indem sie fliegende Auftragswechsel, weniger Makulatur und unglaublich schnelles Einrichten ermöglicht.“

Die Zehnfarben-MASTER M6 von Revere verfügt über Revolver-Ab- und -aufwicklung und arbeitet mit lösungsmittelfreier Inline-Kaschierung. Die digitale Automatisierung der Druckmaschine garantiert Produktivität und die Wiederholbarkeit des Prozesses. Zudem macht sie die Bedienung auch für weniger erfahrene Bediener sehr einfach, da sie nur minimale und werkzeuglose Eingriffe erfordert. „Wir gehen davon aus, dass die wichtigsten Vorteile der M6 schon bei ihrer Inbetriebnahme erkennbar werden: schnellere Produktionswechsel und dass weniger qualifizierte Bediener effektiver und schneller produzieren können“, so Revere.

Das Unternehmen aus Seattle nutzt auf allen drei Maschinen die oneECG-Technik von BOBST für den Druck mit festem Farbsatz mit sieben Farben. Mir ihr druckt es äußerst zuverlässig konsistente Farben und deckt mehr als 93 % der Pantone-Farben ab. Darüber hinaus setzt Revere die DigiFlexo-Automatisierungstechnik für Druckbeistellung, Registersteuerung und Anpassungen im laufenden Druckbetrieb ein.

„Mit DigiFlexo können die Druckmaschinen die Druckbeistellung und die Registersteuerung überwachen und bei Bedarf automatisch Anpassungen vornehmen. Das ist bei oneECG von entscheidender Bedeutung, da die Druckmaschine die Farbkonsistenz eigenständig überwachen, messen und anpassen kann“, stellt Revere fest. „Wir drucken seit mehr als vier Jahren mit oneECG, um bei höchster Zuverlässigkeit Farbkonsistenz garantieren zu können. Unser Ziel ist es, diese Technik zu 100 % zu nutzen. Im Normalfall fragen unsere Kunden nicht danach. Aber wenn wir ihnen die enormen Vorteile erklären und sie die hervorragenden Ergebnisse sehen, sind sie ausgesprochen begeistert.“

**Übergang zu umweltfreundlicheren Anwendungen**

Standbodenbeutel, einschließlich Seitenfaltenbeutel, machen derzeit 6,7 % des Marktes für flexible Verpackungen aus. Für sie wird eine durchschnittliche jährliche Wachstumsrate (CAGR) von 5,1 % bis 2025 prognostiziert. Angesichts der niedrigeren Kosten, der besseren Nachhaltigkeit und ihrer größeren Attraktivität im Regal stellen viele Markenartikelhersteller ihre Produkte von starren Verpackungen auf Beutel um. Da weniger Kunststoff verwendet wird, ist die Herstellung von Beuteln drei- bis sechsmal günstiger als die Produktion starrer Verpackungen.

Zudem beanspruchen Beutel beim Transport, bei der Lagerung und im Regal weniger Platz. Und schließlich bieten ihre Formen den Markenherstellern erheblich größere Flächen für das Marketing – kann doch die gesamte Beuteloberfläche bedruckt werden.

Vor dem Hintergrund der Bedenken der Verbraucher hinsichtlich der Auswirkungen von Kunststoffverpackungen auf die Umwelt streben die Kunden von Revere nach mehr Umweltverträglichkeit. So ist Nachhaltigkeit in der Beutelproduktion für das Unternehmen ein wichtiges Thema. Revere bietet bedruckte Beutel aus umweltfreundlicheren Folien an, die entweder aufgrund der Zusammensetzung des Materials oder aufgrund der Verbundstruktur aus Monomaterial besser recycelbar sind.

Mit der leistungsstarken Kombination aus dem Druck mit oneECG und der DigiFlexo-Automatisierung unterstützt das Unternehmen auch deshalb die Nachhaltigkeitsziele seiner Kunden, weil dank des extrem schnellen Einrichtens und Umrüstens der Maschinen in der Produktion weniger Material verschwendet wird. Zudem wird in diesem Prozess ausschließlich mit CMYK+OGV-Farben gearbeitet, die bei Auftragswechseln in der Druckmaschine verbleiben. Das bringt eine enorme Zeitersparnis und damit kürzere Lieferzeiten mit sich, da mehr Aufträge in kürzerer Zeit abgearbeitet werden können.

„In den USA sieht man insbesondere in kompostierbaren Beuteln Lösungen, die eine bessere Ökobilanz aufweisen und so eine kunststofffreie Alternative für Lebensmittelverpackungen darstellen. Dank unserer lösungsmittelfreien Druckplattenherstellung, unserer lösungsmittelfreien Inline-Kaschierung und der fliegenden Auftragswechsel können wir binnen 24 Stunden nach dem Druck mit dem Schneiden der Folien und der Beutelherstellung beginnen – und so schneller und nachhaltiger auf die Anforderungen unserer Kunden reagieren“, erklärt Revere.

„Die Welt verändert sich schnell, und jeder weiß, dass wir ein Problem mit den produzierten Kunststoffmengen haben. Deshalb ist es für uns unglaublich wichtig, nachhaltige Verpackungslösungen wie zum Beispiel kompostierbare oder recycelbare Folien anbieten zu können. Die Technik der MASTER-Inline-Flexodruckmaschinen von BOBST ermöglicht uns die Herstellung dieser Art von Produkten.“

**Neue Möglichkeiten mit Unterstützung von BOBST**

Der hohe Grad an Automatisierung, Digitalisierung und Innovation der Inline-Flexodrucktechnik von BOBST bietet Verpackungsherstellern, die im schmal- bis mittelformatigen Bereich agieren, völlig neue Möglichkeiten. Hohe Qualität, weniger Abfall und Stillstandszeiten sowie ein höherer Durchsatz erlauben eine verbesserte Rentabilität und mehr Nachhaltigkeit. Angesichts der weiter schrumpfenden Auflagen und der stetig kürzeren Lieferfristen eröffnet das zusätzliche Wachstumschancen in einem Markt, der bisher die Domäne des Offset- und des großformatigen Flexodrucks war.

Revere: „Mit den Druckmaschinen von BOBST gewinnen wir definitiv Kunden, die ansonsten vielleicht nicht zu uns gekommen wären – insbesondere deshalb, weil wir effizient und wiederholbar solch hohe Qualität produzieren können. Ein Kunde hat uns sogar gesagt, die von uns bedruckte Folie sei die beste, die er je gesehen habe. Aus seiner Sicht entspricht sie sogar der Qualität des Offsetdrucks, mit dem er seine Faltschachteln bedruckt. Das sagt viel über diese Technik aus.“

Revere profitiert nicht nur von den vielen Innovationen, die BOBST in seine Druckmaschinen implementiert hat. Vielmehr wird das Unternehmen auch von den BOBST-Experten für Verpackungstechnik im Rahmen eines echten partnerschaftlichen Wissensaustausches unterstützt. Auch das erlaubt es Revere, im Druck bei höchster Produktivität mit neuen Ökomaterialien zu arbeiten.

„BOBST ist für uns ein idealer Partner. Das Team dieses Unternehmens verfügt über ein unglaublich umfassendes Wissen und Praxiserfahrung rund um alle Aspekte der Verpackungsherstellung – nicht nur im Druckprozess, sondern auch in der Metallisierung und in der Barriere-Beschichtung. Darüber hinaus hat es direkte Verbindungen zu den Materiallieferanten. Das alles macht BOBST für uns zu einer perfekten Anlaufstelle. So können wir unsere eigene Forschung und Entwicklung forcieren und auf unserem Weg hin zu nachhaltigen Verpackungen gemeinsam wachsen.“

**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 5 800 Mitarbeiter auf der ganzen Welt. Das Unternehmen erzielte im Geschäftsjahr, das am 31. Dezember 2021 endete, einen Umsatz von CHF 1.563 Milliarden.

**Pressekontakt:**

Gudrun Alex  
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

Email: [gudrun.alex@bobst.com](mailto: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)