

KernPunkt



Informationsdienst der Kern GmbH für Geschäftsfreunde, Mitarbeiter und die Presse



kern

Interview

Wolfgang Freyer
über die Entwick-
lung der Kern 1600

Messen

drupa – Gute Laune
und Schweizer Prä-
zision

Aus der Region

Weinregion Pfalz:
Genuss vom Feinsten



Rainer Rindfleisch

Viele Unternehmen kennen die Herausforderung: Eine große Menge von geschäftlichen Paketen erreichen tagtäglich die Poststellen. Logistisch ist es sehr aufwändig, arbeitsintensiv und bindet Personalressourcen, die Pakete zu erfassen, zuzuordnen und pünktlich an die richtige Abteilung bzw. den richtigen Mitarbeiter zuzustellen.

Genau hier setzen die Kern Paket-Terminals an und werden zur logistischen Schnittstelle sowohl zwischen Kurierdiensten und

Poststelle, als auch zwischen Poststelle und der internen Verteilung.

Die Zeitersparnis ist enorm, im Grunde steckt die gesamte Logistik in den Terminals selbst: Die Information, dass das Paket eingetroffen ist, erreicht den Mitarbeiter digital per Mail oder SMS.

Als weiteren Mehrwert können Unternehmen ihren Mitarbeitern die Möglichkeit eröffnen, private Pakete an die berufliche Adresse schicken zu lassen, für das Unternehmen bedeutet dies keinen zusätzlichen Aufwand. Und die Kern Paket-Terminals können noch mehr: Drei Varianten bringen eine Vielzahl von Einsatzmöglichkeiten mit sich. Die Kern City Terminals kommen überall dort zum Einsatz, wo sich das Leben an öffentlichen Orten wie Bahnhöfen, Supermärkten oder Tankstellen abspielt, die kompakten Home Terminals in Mietshäusern und die Kern Kühl- und Gefrierterminals eignen sich zur temporären Lagerung von Lebensmitteln, ohne die Kühlkette zu unterbrechen.

Erste vielversprechende Projekte mit diesen innovativen Lösungen sind aktuell am Start. Unsere Kern Gebietsleiter sind Ihre Ansprechpartner, wenn Sie Interesse an den Kern Paket-Terminals haben. Sprechen Sie uns an, wir beraten Sie gerne.

Mit unseren Kooperationspartnern gibt es in Sachen Weiterverarbeitung von Doku-

menten Neues zu vermelden: Seit einigen Wochen steht die Schneidelinie Kern 130 bei Horizon, dem Weltmarktführer der Druckweiterverarbeitung, in der Quickborner Firmenzentrale. Am 17. und 18. November ist das Modul im Rahmen einer Open House in der Horizon Academy zu sehen.

In diesem KernPunkt geben wir außerdem einen spannenden Einblick hinter die Kulissen unserer Entwicklungsabteilung: Was steckt beispielsweise für ein Aufwand dahinter, bis eines unserer Kuvertiersysteme zum ersten Mal dem Markt vorgestellt werden kann? Am Beispiel der Kern 1600, mit der wir die Lücke im Midrange-Leistungsbereich schließen, stellen wir Ihnen diesen Prozess vor.

Sie sehen: Neben allen innovativen Ideen in neuen Geschäftsbereichen bleiben wir natürlich in unserem „Kern-Geschäft“ dem Kuvertieren immer am Ball und treiben kontinuierlich Neu- und Weiterentwicklungen voran.

Einen schönen und hoffentlich sonnigen Spätsommer wünscht Ihnen

Ihr 

Rainer Rindfleisch, Geschäftsführer
rrindfleisch@kerngbh.de

Die neuen Kern Paket-Terminals



- Effizientere Abläufe in der Poststelle
- Vielfältige Nutzung – Pakete, Abteilungspost, Kurierdienste
- Paketservice für Mitarbeiter
- Modularer Aufbau
- Einfache und intuitive Handhabung

Interesse geweckt?

Dann einfach Demotermin vereinbaren!



kern
www.meinpaket24.com

Perfektionisten unter sich – Entwicklung der Kern 1600

Wolfgang Freyer ist Leiter Entwicklung Mechanik bei der Kern AG. In dieser Funktion war er maßgeblich an der Entwicklung der auf der drupa 2016 vorgestellten Kern 1600 beteiligt. Seit 1999 ist er Mitarbeiter bei der Kern AG und war mitverantwortlich für die Entstehung von der Kern 2600 über Kern 3600 bis zur Kern 5000 und Kern 1600.

Im Interview erläutert Wolfgang Freyer, wie die Entwicklung der Kern 1600 verlief und auf was es den Kern-Verantwortlichen bei diesem System besonders ankam.

Herr Freyer, als Leiter Entwicklung Mechanik waren Sie an den Entwicklungsprozessen der Kern 1600 direkt beteiligt. Wieso haben die Verantwortlichen der Kern AG die Notwendigkeit eines solchen Systems gesehen?

Die Idee für ein System, das das Marktsegment der Kern 1600 abdeckt, gab es schon länger. Wir sprechen damit Kunden im Transaktions- und Direktwerbemarkt an oder auch Lettershops, die an einer kompakten Lösung und kleineren Volumen interessiert sind. Für Kunden aus der grafischen Industrie, die ihr Geschäftsmodell erweitern wollen, hatte Kern bisher kein passendes System. Ab 2015 haben wir dann intensiv an der Umsetzung gearbeitet.

Wie kann man sich einen solchen Entwicklungsprozess vorstellen?

Die Bereiche Entwicklung und Marketing innerhalb der Kern AG erstellen ein Anforderungspflichtenheft. Wir stellen uns viele Fragen, unter anderem: Was soll das System können? Was darf es kosten und wann soll es fertig gestellt sein? Die letzte Frage war schnell beantwortet. Zeitliches Ziel war die drupa 2016.

Klingt ambitioniert.

Ja, alle unsere Highendsysteme sind ausgereift bis ins letzte Detail. Damit bieten wir den Kunden ein Höchstmaß an Sicherheit und Zuverlässigkeit. Wir haben es trotz der kurzen Zeit auch bei der Kern 1600 ge-

schaft, unsere hohen Standards zu erfüllen und ein optimal entwickeltes System auf den Markt zu bringen.

Die Premiere fand dann tatsächlich auf der drupa statt. Wie ist die Resonanz?

Sehr gut. Es gibt ein großes Interesse. Ab dem zweiten Quartal 2017 ist die Kern 1600 erhältlich, im Januar ist die erste Auslieferung geplant.

Nochmal zurück zur Entwicklungsphase. Was war die größte Herausforderung?

Wir leisten alle einen erheblichen Aufwand, um die Systeme zu perfektionieren. Dabei bewegten wir uns bei der Kern 1600 aufgrund der kurzen Zeitspanne schon in einem



Spannungsfeld, einerseits unseren eigenen hohen Ansprüchen gerecht zu werden und andererseits, trotzdem den Zeitplan einzuhalten. Das kann nur gelingen, wenn von Anfang an alle beteiligten Teams eng zusammenarbeiten. Die Experten für den mechanischen Part müssen sich kontinuierlich mit den für die Software verantwortlichen Kollegen abstimmen. Die Hardware muss also auf die Software passen und umgekehrt. Dass wir bei der Kern AG eine separate Prototypenwerkstatt für Mechanik und Elektronik haben, ist dabei ein enormer Vorteil. Zudem haben wir alle Experten für jeden Produktionsschritt direkt bei Kern unter einem Dach.

Nur so ist es möglich, das Optimum aus einem System herauszuholen und die zeitliche Herausforderung zu meistern. Jeder schaut mit den Augen des Perfektionisten auf ein solches Projekt.

Welche Teams und Fachleute sind daran beteiligt?

Das sind die Kollegen aus der Mechanik, der Softwareentwicklung, dem Elektroengineering, der Testabteilung, dem Marketing sowie aus dem Einkauf und der Produktion. Alle Arbeitsschritte erfolgen immer in einer engen Abstimmung mit den Beteiligten.

Was sollte die Kern 1600 können?

Im Vordergrund standen Funktionalität, Kompaktheit und eine einfache Bedienbarkeit. Wichtig war uns vor allem auch eine hohe Flexibilität in Sachen Multiformat.

Inwieweit sind potentielle Kunden in die Prozesse eingebunden?

Das Pflichtenheft ist das Ergebnis einer Marktabklärung. Die Abstimmung mit dem Markt, mit bestehenden und potentiellen Kunden ist natürlich sehr wichtig. Eine Rückkopplung findet immer statt.

Wie lange dauerte der gesamte Entwicklungsprozess?

Von dem Moment an, als klar war, die Kern 1600 zu entwickeln, dauerte der Prozess, natürlich gestützt auf verschiedene Vorprojekte, von Mitte 2015 bis Mitte 2016; nun läuft die Produktionsüberführung.

Inwiefern spielt das Spannungsfeld von Funktionalität und Design eine Rolle bei ihrer Arbeit?

Bei Kern wird schon immer auf das Design großer Wert gelegt, unsere Systeme sollen die Wertigkeit, die in ihnen steckt, auch optisch ausdrücken. Bei aller Bedeutung der Optik muss sich das Design aber immer der Funktionalität unterordnen. Der gute Zugang zu einzelnen Komponenten und die Bedienbarkeit sind mit die wichtigsten Eigenschaften unserer Systeme.

>> Fortsetzung auf Seite 8



Gute Laune und Schweizer Präzision

Eine starke und viel beachtete Präsenz zeigte Kern bei der drupa 2016 in Düsseldorf. Während 260.000 Besucher zur Weltleitmesse für Print und Crossmedia strömten, konnte auch Kern sehr viele Gäste und vor allem ein interessiertes Fachpublikum an den verschiedenen Messeständen begrüßen.

Am Kern-Hauptmessestand in Halle 6 zeigten die Besucher ein besonders großes Interesse am Flaggschiff, dem Hochleistungskuvertiersystem Kern 3600, und an der erstmals präsentierten Weltneuheit, dem Multiformatsystem Kern 1600. Die Kern GmbH präsentierte ebenfalls in Halle 6 einen Teil ihres Portfolios zusammen mit den Partnern KAS Paper Systems und AWA COUVERT. Weitere Produkte waren an den Partnerständen der palamides GmbH, von Xerox und Domino Printing Sciences ausgestellt. „Die Resonanz war hervorragend. Wir konnten feststellen, dass die Kern-Lösungen offensichtlich den Nerv der Zeit treffen“, zeigte sich Inhaber Ulrich Kern mit dem Verlauf der Messe hochzufrieden: „Die Besucher waren an unseren Systemen sehr interessiert.“ Mit mehr als zehn Systemen/Lösungen auf fünf verschiedenen Messeständen zeigten wir eine Präsenz wie nie zuvor.

Flexibilität auf höchstem Niveau

Bei Kern hatte man auf das neue Multiformatsystem Kern 1600 schon gewartet – allerdings nicht lange, die neue Maschine brauchte nur zwölf Monate vom Konzept bis zum Prototyp. Ihre Stärke: Sie beherrscht alle Kuvertgrößen von C6/5 bis C4, und das bei einer Leistung von bis zu 12.000 Kuvertierungen pro Stunde. Die neue Maschine beeindruckt durch ihre schnellen Umstellzeiten zwischen den Formaten und mit ih-



AWA Chef Michael Wegener mit Mitarbeiter Hans Nothjung und Kern Vertriebsbeauftragter Ralf Werner (v.l.n.r.)



Produktspezialist Martin Raab an der neuen Kern 1600

rem günstigen Preis. Dank der einseitigen Bedienbarkeit ist jeder Bereich schnell und einfach zugänglich. Sie eignet sich ideal für Dienstleister wie auch als Backup-System für große Versender. Der Prototyp auf der Messe lief mit Einzelblatteinzug wie ein Uhrwerk: Die schnelle Umrüstung zwischen den Formaten funktionierte bei den vielen Demonstrationen immer problemlos. Bereits drei Systeme sind verkauft, ab 2017 geht die Kern 1600 in Serie. Dann wird auch ein Endloseingang kommen, sodass man zwischen Endlos und Einzelblatt flexibel wählen kann.

Auch die Kern 3600 mit ihrer Leistungskraft

von bis zu 27.000 Kuverts/Std. lockte sehr viele interessierte Besucher an den Messestand. In Sachen Effizienz, Zuverlässigkeit und Bedienung setzt dieses System weiterhin Maßstäbe: Das optimierte Dokumentenfluss-Prinzip, die automatische Formateinstellung und das Falzsystem haben bereits viele Kunden überzeugt. Der Hochleistungsschneider Kern 996 und das Kern Druckmodul, das neutrale Kuverts durch hochqualitativen Inkjetdruck mit farbigen Logos versieht, machen die Anlage zu einer innovativen Gesamtlösung.

Natürlich waren die Kern 3600 und die Kern 1600 die Hauptthemen des gut besuchten



Schneidelinie Kern 130/141



Flaggschiff Kern 3600

Networking-Aperitifs, zu dem Kern zwei Mal im Verlauf der Messe eingeladen hatte.

Premiere der Kern Paket-Terminals

Auch die neuartigen Kern Paket-Terminals, die in ihren drei Varianten eine Vielzahl von Einsatzmöglichkeiten bieten, stießen auf das Interesse der Messebesucher. Wenn es um die einfache und flexible Zustellung von Paketen geht, sind die verschiedenen Ausführungen der Terminals die richtige Option. Gemeinsam ist allen drei Varianten, die Kunden dort abzuholen, wo sie sich befinden: Das Kern City Terminal kommt dort zum Einsatz, wo das Leben pulsiert und sich Menschen täglich aufhalten. Das Kern Home Terminal bildet die zentrale Anlaufstelle, wo Menschen wohnen und leben und das Kern Kühl- und Gefrierterminal öffnet neue Möglichkeiten im Bereich Food und Pharmazie.



Produktmanagerin Sybille Stöckle-Luschitz am neuen Kern Paket-Terminal

Die Kern GmbH präsentierte sich erstmals mit einem eigenen Stand gemeinsam mit KAS Paper Systems und AWA COUVERT auf der drupa. „Die Messe ist für uns ein Heimspiel und daher war dieser Schritt eine logische Konsequenz. Mit einer personalisierten und aufwändigen Crossmedia-Kampagne haben wir bereits im Vorfeld der drupa große Aufmerksamkeit erlangt, was sich in den hohen Besucherzahlen gezeigt hat“, sagt Geschäftsführer Rainer Rindfleisch. Insbesondere Kunden aus der grafischen Industrie interessierten sich für die Weiterentwicklung der bekannten Kern 686 (T-Linie), die Kuvertiersysteme KAS Eclipse, KAS Mailmaster Compact sowie die neue Folienverpackungsmaschine KAS Mailwrap Polywrapper.

So fiel die Bilanz der Kern-Verantwortlichen rundweg positiv aus. Das Investitionsklima ist ausgesprochen gut und hat unsere Erwartungen bei weitem übertroffen. Mit den bewährten und neuen Systemen werden weiterhin namhafte Großkunden angesprochen, aber auch immer mehr Druckereien, Lettershops oder Weiterverarbeiter entdecken den Kuvertiermarkt und die Kern Digitaldruck-Lösungen für sich, getreu dem Motto: „Wer drucken kann, kann auch kuvertieren.“

„Touch the future“ lautete das Motto der drupa, Kern brachte in Düsseldorf die Zukunft des Document Output Managements in die Gegenwart.



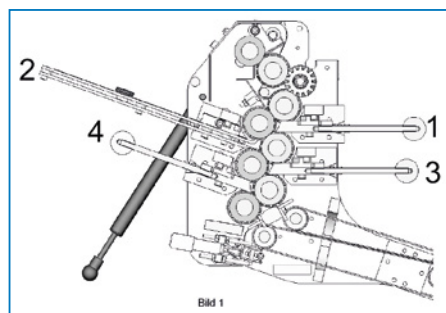
KAS Kuvertiermaschine mit Produktspezialist Holger Kaltwasser

www.kerngmbh.de/systeme

Beschreibung GUF-Falzwerk an der Kern 2600



Die Gruppier- und Falzeinheiten der SIG- und EFO-Module an der Kern 2600 sind mit einem 4-Taschen-Falzwerk ausgestattet. Damit kann man für die möglichen Zuführrichtungen, Adresse in Papierlaufrichtung links, sowohl Z-Falz als auch Wickelfalz einstellen.



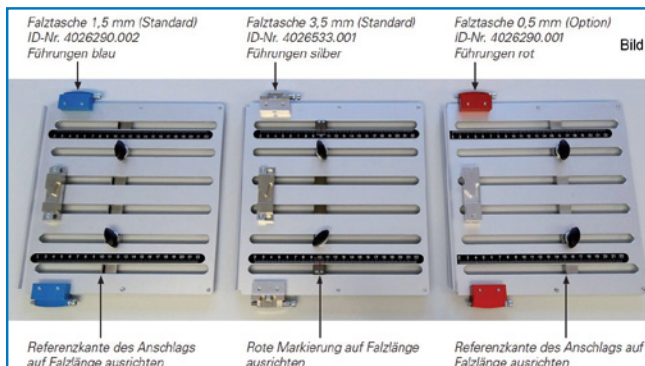
Nicht benötigte Falzpositionen lassen sich mit Umlenklinealen schließen. Im Lieferumfang sind 4 Umlenklineale enthalten, das ermöglicht auch die Verarbeitung von Applikationen ohne Falz. Ob Lagefalz oder Einzelfalz kann das Bedienpersonal vorwählen (applikationsabhängig). Im Lagefalz kann man Gruppen von bis zu 10 Blatt im Einzelfalz, von bis zu 7 Blatt im Z-Falz oder von bis zu 4 Blatt im Wickelfalz (Papiergewicht 80g/m²) gemeinsam falzen.

Zur Optimierung der Falzqualität gibt es mehrere verschiedene Ausführungen von Falztaschen, die sich im Wesentlichen im Abstand zwischen den Falzplatten unterscheiden:

3,5 mm Abstand; Standard-Falztasche, erkennbar an silberfarbenen oder schwarzen Führungen. Zur Verbesserung des Wickelfalzes kann der Techniker die Neigung dieser Tasche verändern.

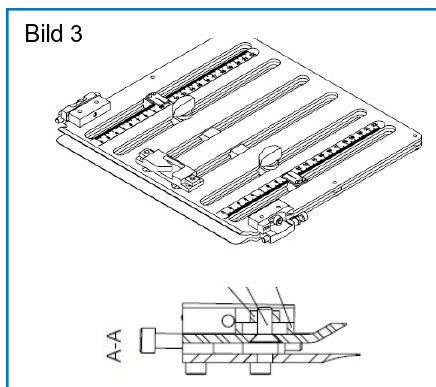
1,5 mm Abstand; Standard-Falztasche, erkennbar an den blauen Führungen. Dort wo es die Gruppendicke zulässt sitzt diese Tasche an der ersten Position. Für die darauf folgenden Falzungen kommt die 3,5 mm Tasche zum Einsatz. Beide Taschen gehören zur Standardlieferung.

0,5 mm Abstand; optionale Falztasche, erkennbar an den roten Führungen. Bei geringer Gruppenstärke kann man diese Tasche



an der ersten Falzposition einsetzen.

3,5 mm Abstand; optionale Falztasche mit modifiziertem Einlauf. Sie eignet sich als Ersatz für die Standard-3,5 mm Tasche, wenn beim Einlauf Probleme mit der gefalzten Kante auftreten. Diese Tasche kann nur für Z-Falz verwendet werden.



Eine weitere Option ist die Wendetasche. Sie dient nicht zum Falzen, sondern dreht die gefaltzte Gruppe um 180 Grad um die Querachse, damit die Adresse nach unten auf der Kettenbahn liegt und somit im Kuvertfenster sichtbar ist. Prinzipiell lässt sie sich an jeder Taschenposition montieren, empfohlen wird jedoch die Montage an der letzten, vierten Position.

Wie die unterschiedlichen Falztaschen beeinflussen auch die Falzwalzen die Falzqualität. So wirkt zum Beispiel eine Reduzierung des Anpressdrucks auf die erste Falzwalze Quetschfalten vor dem Falzen entgegen.

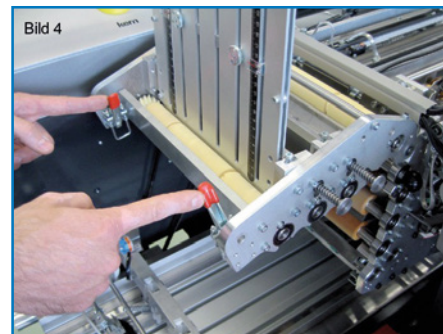
Der gezielte Einbau von harten anstelle von weichen Falzwalzen kann teilweise das Verschuppen beeinflussen, hierzu ist die Vorspannung zu reduzieren. Diese Anpassung

ist allerdings nicht zu empfehlen wenn auf dem gleichen Modul verschiedene Falzarten ausgeführt werden, da die harte Walze in der nächsten Falzposition genau das Gegenteil (Verschuppen) bewirkt.

Durch eine Erhöhung des Anpressdrucks

auf die unterste Walze lässt sich der Falz nachdrücken, dies kann hilfreich sein, wenn sich auf der Kette die gefalzten Pakete stark öffnen. Prinzipiell ist der Falz immer so früh als möglich auszuführen, d. h. immer die oberste Möglichkeit verwenden, dadurch wird das gefaltzte Paket schon im Falzwerk nachgedrückt.

Ab Werk sind das letzte Falzwalzenpaar und die obere der beiden Einlaufwalzen hart, alle übrigen Walzen sind weich. Die oberste und unterste Falzwalze sind zudem jeweils gefedert, der Anpressdruck lässt sich über die Vorspannung einstellen. Auch der Anpressdruck der beiden mittleren Falzwalzenpaare ist einstellbar, ab Werk ist hier der Maximaldruck eingestellt. Man kann die ganze Falzeinheit öffnen. Das erleichtert das Beheben von Papierlauffehlern im Falzwerk sowie das Reinigen und Austauschen der Falzwalzen.



Der Austausch und die Grundeinstellung der Falzwalzen sowie das Einstellen des Anpressdrucks sollte nur von ausgebildetem Personal vorgenommen werden.

www.kernmbh.de/service

Weinregion Pfalz: Genuss vom Feinsten im weltweit größten Riesling-Gebiet



Blick auf die Weinreben und die sanfte Pfälzer Hügellandschaft (Foto: Deutsches Weininstitut.)

Warum in die Ferne schweifen, wenn das Gute ist so nah? So könnte der Titel unserer aktuellen Serie lauten, in der wir attraktive Ziele und regionale Besonderheiten direkt hier am Standort von Kern in Bensheim an der Bergstraße vorstellen. Die Lage im südlichsten Zipfel von Hessen ist in jedem Fall eine weitere Besonderheit hier im Dreiländereck Rheinland-Pfalz, Baden-Württemberg und eben Hessen. Bensheim, das im kleinsten Weinanbaugebiet Deutschlands liegt, hat gerade was den Wein betrifft sehr prominente Nachbarn. Denn noch bekannter für Wein und Weinfeste ist die Pfalz, das zweitgrößte Weinanbaugebiet Deutschlands und das größte Riesling-Gebiet der Welt.

Jüngst hat hier ein größerer Umbruch stattgefunden: In keiner anderen Weinregion haben die Winzer so viel Geld in ihre Vinotheken und die Gestaltung der Räume investiert und buhlen mit einem attraktiven Ambiente um Gäste und Weinfreunde. Doch nicht nur die Fassade stimmt, auch das, was in den

Gläsern landet, genießt einen ausgezeichneten Ruf. Die Pfälzer Weine haben eine außergewöhnlich hohe Qualität. Genießen lassen sich die edlen Tropfen am Besten nach einer kleinen Wanderung durch die malerischen Landschaften oder nach einem Besuch der zahlreichen Schlösser und Burgen.

Abwechslungs- und Erlebnisreich

Ob Einzeletappe oder mehrtägige Wanderreise: In der Pfalz zu wandern ist immer ein tolles Naturerlebnis. Über 1.000 Kilometer prämierte Wanderwege laden ein, die einzigartige Vielfalt genussreich zu entdecken. Da wäre zum Beispiel das „Wandermenü Pfalz“, das die schönsten Wanderwege mit kulinarischen Höhepunkten verbindet. Über 150 bewirtschaftete Hütten im Pfälzerwald laden zur Einkehr ein. Auch Freunde der gehobenen Küche kommen auf ihre Kosten. Die meisten Wege führen in das Biosphärenreservat Naturpark Pfälzerwald mit seinen Burgen, genauso interessant sind die Abstecher in die idyllische Weinlandschaft,

zum Donnersberg oder zu Regionen und Städten am Rhein.

Der prominenteste Winzer der Pfalz ist übrigens Günther Jauch, der 2010 das Traditions-Weingut von Othegraven im rheinland-pfälzischen Kanzem an der Saar übernommen hat. Jauch, der in diesem Jahr bei der Weinmesse in Bensheim als Gastwinzer seine Weine persönlich präsentiert und ausgeschenkt hat, kennt die Domäne von Kindesbeinen an, gehören die Weinberge doch seit Generationen seiner nahen Verwandtschaft. Übrigens: Die Riesling-Weine von Othegraven haben weltweit einen ausgezeichneten Ruf und waren einst gefragter als Bordeaux und teurer als Champagner.

Wer die Pfälzer Gastfreundschaft erleben möchte, ist bei den Weinfesten bestens aufgehoben. Anstehende Events gibt es im September und Oktober jede Menge, unter anderem das Deutsche Weinlesefest vom 30. September bis 10. Oktober 2016 in Neustadt.

Mehr Infos: www.pfalz-weinfeste.de

Bewährte Kuvertiersysteme – neues Messekonzept



Die nächste Gelegenheit, sich von den Kern Kuvertierprofis beraten zu lassen, ist die Druck+Form Messe vom 12. – 15.10.2016 in Sinsheim.

Zugeschnitten auf die Fachbesucher aus der grafischen Industrie, zeigt Kern die bewährten Kuvertiersysteme KAS Compact sowie eine Kern 686 im neuen Design und mit einer Ausgangslösung. Diese Kuvertiersysteme hatten bereits auf der diesjährigen drupa großes Interesse bei den Besuchern geweckt. Jedoch nicht jeder hatte bei der Hektik der drupa Zeit, den Kern Messestand oder gar die Messe selbst zu besuchen. Daher ist es nur logisch, diese Kuvertiersysteme nochmals bei der kleinen aber feinen Ordermesse Druck+Form in aller Ruhe zu präsentieren.

Abgerundet wird das Produktportfolio mit dem neuen Kern Paket-Terminal, das ebenfalls auf der Messe besichtigt werden kann. Neu gestaltet ist dieses Jahr der Kern Messestand, der nach dem aktuellen Corporate Design der Kern Gruppe ausgerichtet sein wird.

Auch wird es wieder eine „DOXNET Round Table“ Veranstaltung am 13.10.2016 geben. Mehr Infos dazu finden Sie auf der DOXNET Webseite www.doxnet.de.

Sie sehen, es gibt viele Gründe die Druck+Form zu besuchen. Wir sehen uns in Sinsheim!

www.druckform-messe.de

Unsere Tätigkeitsfelder:



Kuvertieren



Karten



Digitaldruck



Logistik



Software



Diverses

>> Fortsetzung von Seite 3

Wo liegen die Stärken der Kern 1600?

Vor allem mit der schnellen Umstellbarkeit und der Eignung auch für kleine Jobs spielt das System seine Stärken aus. Für kleinere Nachdruckjobs ist die Kern 1600 ebenfalls ideal. Die Kunden bekommen eine kompakte Lösung, die im Drei-Schichtbetrieb eingesetzt werden kann und durch ihre Robustheit besticht.

Was sind weitere wichtige Komponenten bzw. Eigenschaften?

Hier sind natürlich Wirtschaftlichkeit, Dokumentensicherheit und die automatische Formateinstellung zu nennen. Die oben genannten Stärken des Multiformatsystems zeigen sich bei kleinen bis mittleren Versandvolumen. Das System ist für die Kunden ideal, die unterschiedliche Kuvert- und Dokumentenformate verarbeiten, täglich umstellen und schnell auf wechselnde Situationen im Mailroom reagieren müssen. Zudem ermöglicht die Kompatibilität mit unseren High-End Systemen den wirtschaftlichen Reprint und bietet ein kostengünstiges Backup.

Bleibt das System auf dem Stand wie es jetzt ist?

In den Grundzügen natürlich schon, aber wir arbeiten ständig nicht nur an der Optimierung, sondern auch an der Weiterentwicklung und lassen Kundenwünsche kontinuierlich einfließen. Ab der zweiten Hälfte 2017 ist zum Beispiel ein Endloseingang geplant.

Vielen Dank für das Interview, Herr Freyer!

Impressum

Herausgeber: Kern GmbH

Redaktion: Elvira Schäfer-Selinger, Matthias Schaidler

Design und Layout: For Suxess, Bensheim

Druck: Reprotechnik Bensheim

Namentlich gekennzeichnete Beiträge müssen nicht die Meinung des Herausgebers wiedergeben.

Titelbild: drupa Messestand der Kern AG mit der Auszubildenden Nina Fankhauser

Kern GmbH

Elbinger Straße 12, 64625 Bensheim

Telefon: 06251 / 582-0, Telefax: -50

Gebührenfreie Servicenummer: 0800 / 5376000

E-Mail: verkauf@kerngmbh.de

www.kerngmbh.de