

CtP mit Polyesterplatten: Jetzt Aufbruch ins B2-Format

PRAXIS-PREMIERE. Das CtP-System DPX-4 für Polyesterplatten-Bebildungen im Vierseitenformat B2 sorgte auf den Drupa-Ständen von Esko-Graphics und Mitsubishi für Aufsehen. DEUTSCHER DRUCKER hat den ersten europäischen Systemanwender besucht und nach seinen Erfahrungen befragt.

Silberhalogenid-Druckplatten auf Polyester- und Papierbasis – weltweit führender Hersteller ist Mitsubishi – gibt es seit etwa 15 Jahren. Sie wurden zunächst in Filmrekordern bebildert. Die Akzeptanz der Drucker war lange Zeit verhalten, und die Hersteller von Aluminiumplatten artikulierten allergrößte Bedenken.

Doch die Drupa 2000 brachte die Wende, und aktuell produzieren 600 deutsche Druckereien mit Silver Digiplate. Allein im Jahre 2004 sind etwa 100 neue Anwender (bei Mitsubishi allein 75) hinzugekommen. Von den 600 Betrieben bebildern 120 mit dem Capstan-System SDP-Eco 1630 II von Mitsubishi, 200 mit dem DPX-Innentrommelsystem aus dem Hause Esko-Graphics (bei Heidelberg Vertrieb als Polysetter 52), und weitere knapp 300 Druckereien produzieren mit Filmrekordern oder Plattensystemen anderer Hersteller.

Der Druck erfolgt fast ausschließlich im Zwei-Seiten-Format B3, meist auf Maschinen von Heidelberg und Ryobi, und nur minimal im Vier-Seiten-Format B2 mit Bebildungen ausschließlich in Filmrekordern. Doch das soll sich ändern. Mit dem System DPX-4 im Bebilderungsformat 68 x 75 cm für die Speedmaster SM 74 und andere Ma-

schinen drängen Esko-Graphics als Systemhersteller und Mitsubishi als der bedeutendste Vertriebspartner und Plattenhersteller in diesen attraktiven Formatbereich. Statement von Peter Pratsch, DCT-Druck Coburg, der mit einem Filmrekorder monatlich etwa 900 Platten bebildert und auf einer Speedmaster SM 74 CD druckt: »Man sieht keinen Unterschied zwischen den Drucken von Alu- und Polyesterplatten, wenn ein guter Drucker die Maschine bedient.«

WARUM SILVER DIGIPLATE/DPX-4?

Wenn es im qualitativen Druckergebnis keine Unterschiede gibt, wenn der Handlings- und Einstellaufwand an den Druckmaschinen vergleichbar ist, und wenn die Einsparungen bei den Plattenkosten nur bei etwa 10 % liegen, müssen die Kostenvorteile in der Investition und in der laufenden Vorstufenproduktion liegen.

Vollautomatische Aluplatten-Systeme mit Plattenmagazin, Entfernung des Zwischenschichtpapiers, Rekorder mit Stanze, Brücke zum Entwicklungsprozessor, Prozessor und Stapler für die fertigen Platten sind teuer und nur bei hohem Plattendurchsatz rentabel. Das manuelle Plattenhandling bei



Claus Vogel am DPX-4-System. Bei der Auflösung mit 2 800 dpi bebildert er 30 Platten pro Stunde im Format der SM 52-5 P.

Halbautomaten bindet jedoch eine Fachkraft und verursacht Kosten. Bei Innentrommel- und Flachbett-Systemen mit Violett-Dioden als Lichtquellen ist das manuelle Plattenhandling nur in separaten Räumen unter Gelblicht möglich.

Bei den Investitionskosten liegen die Einsparungspotenziale des Systems DPX-4 im Vergleich zu einem Aluplatten-Vollautomaten mit gleichem Durchsatz bei bis zu 60 %. Das vollautomatische Komplettsystem mit RIP-PC, Monitor, Harlequin-RIP-Software für PDF und Postscript Level III und Rekorder mit integrierter Stanze und ebenfalls integrierter Entwicklung wird für knapp 70 000 Euro angeboten.

ALTERNATIVE PROZESSFREI? Der Einsatz prozessfreier Platten spart die Gelblichtumgebung und den Entwicklungsprozessor (gegebenenfalls ist eine Gummereinheit erforderlich). Die Investitionskosten für das erforderliche Außentrommel-CtP-System mit Infrarot-Dioden für die thermische Bebilderung sind jedoch höher als die Kosten für ein Innentrommel- oder Flachbett-System mit Violett-Dioden.

Die von den Herstellern angestrebten Plattenpreise liegen bis 50 % oder 70 % über den CtP-Plattenpreisen. Der spitze Bleistift ist als Requisite bei Investitionsentscheidungen durch nichts zu ersetzen.

PRAXIS-ERFAHRUNGEN. Die Rechenarithmetik und graue Theorien sind gut, Erfahrungen aus der Praxis sind besser. Und die liegen jetzt vom ersten europäischen DPX-4-Anwender vor. Es ist die Druckerei Vogel im westfälischen Lüdenscheid, ein Betrieb mit fünf Mitarbeitern, plus den beiden in der Produktion aktiven Chefs.

Ein typischer Kleinbetrieb? Keinesfalls, denn die Vorstufe mit Macs, PCs, Servern, Scanner, Digitalfotografie, Proofer Epson



Thilo Vogel beim Platteneinzug an der Heidelberg MOZ. Trotz der kritischen manuellen Spannung erzielt er einen sehr guten Passer.

9600, Schneideplotter, Filmbelichtung, Digitaldruck und nun dem System DPX-4 ist in die »Strategische Unternehmenskommunikation Vogelwerbung« integriert. Alles unter einem Dach, von der Konzeption über die Kreation bis zur Produktion. Vogelwerbung und die Druckerei Vogel ersparen ihren Geschäftspartnern den Einsatz von Werbeagenturen und bieten eine

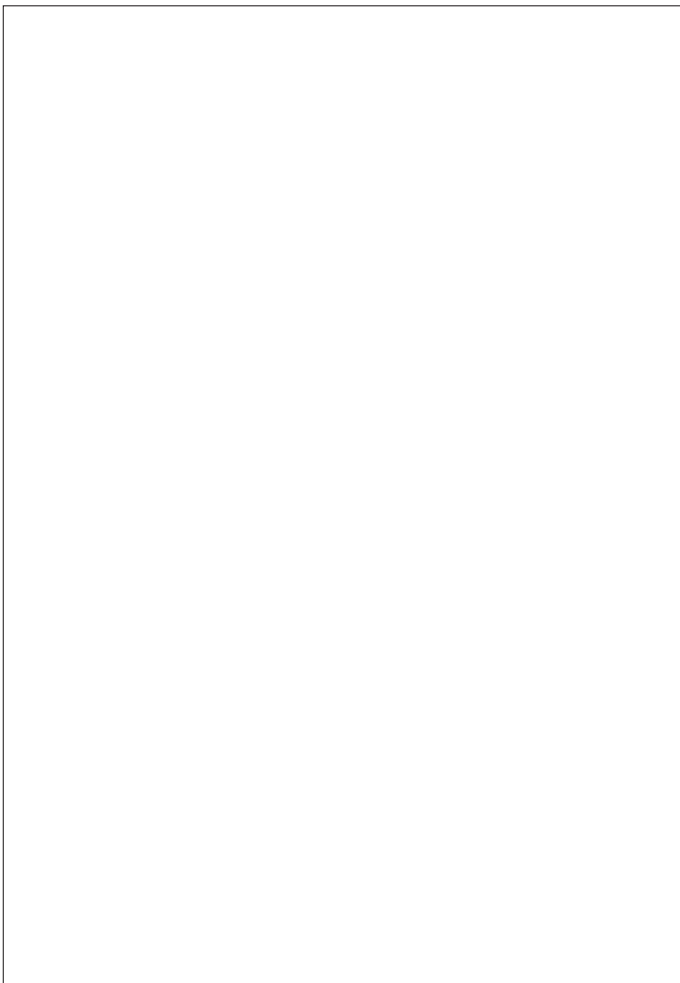
»Sorglos-Garantie«. Dass die Kunden bei dieser Philosophie Zeit und viel(!) Geld sparen, ist ein gewollter Nebeneffekt.

Wieso kann eine kleine Druckerei Agenturen ausschalten? Claus Vogel, zuständig für die Vogelwerbung, hat eine klassische Ausbildung als Lithograf und Mediendesigner, ist aber auch diplomierter Kommunikations- und Medienwirt. Und wie der Zufall (und die Liebe) so spielt, ist seine Frau ebenfalls Diplom-Medienwirtin. Thilo Vogel, gelernter Offsetdrucker mit Diplom als Drucktechniker, komplettiert das Trio und ist für die Produktion der Druckerei Vogel zuständig. Und Vater Vogel, der den Betrieb als junger Drucker vor fast 40 Jahren gründete, konzentriert sich nach wie vor auf administrative Aufgaben.

Neben den klassischen Akzidenzkunden aus Handel, Gewerbe und Dienstleistung, erhalten Vogelwerbung und die Druckerei Vogel Aufträge von regionalen mittelständischen Industrieunternehmen, von Autozulieferern, weltweit agierenden Werkzeugbauern sowie Herstellern von Leuchten und Elektrogeräten. Die Auflagen: Im Minimum nur ein Exemplar, in der Regel jedoch bis 5 000 Drucke.

Die Druckerei produziert mit Maschinen aus Heidelberg, einer Zweifarben MOZ, einer Fünffarben Speedmaster SM 52-5 P, einer Einfarben GTO, einem OHT Tiegel für Stanzungen et cetera und seit kurzem auch mit einer Printmaster QM 46-2. Mit einem Xerox- und einem Ricoh-System entstehen aber auch farbige Digitaldrucke. QM 46-2 und Digitaldruck? Ist nicht eine Technologie überflüssig?

Ohne den Digitaldruck geht es nicht bei der Herstellung von Formularsätzen, in denen jedes Formular mehrfach fortlaufend nummeriert ist. Und ohne Offset und die QM-46-2 geht es nicht beim Druck von Briefblättern, Hüllen und Etiketten. Auch Geschäftskarten fallen ins Offsetprimat, denn beim Digitaldruck auf glattem Kar-



ton besteht die Gefahr, dass der eingebraunte Toner partiell ausbricht.

VOM FILM ZU CTP. Claus Vogel hat seit langem die Ausgabe der mit Preps ausgeschossenen Seiten auf einem Agfa-Filmbelichter voll im Griff. Ziel der Brüder Vogel war jedoch die Ausschaltung der Filmzwischenstufe, der mit hohem manuellem Aufwand und Fehlern behafteten Plattenkopie und der Korrekturen in der Druckmaschine. Neben den technischen Verfahrensoptimierungen sollten natürlich auch Zeit und Geld gespart werden. Alternative: Computer to Plate. Problem: Die Kosten. Claus Vogel: »Wir wollten unbedingt einen Vollautomaten, denn ein Halbautomat hätte die Personalkosten gegenüber der Filmschiene und der Plattenkopie nur minimal gesenkt. Doch die Vollautomaten sind so teuer, dass sie uns in den Ruin getrieben hätten.« Durch den Verkaufsleiter Joachim Boeth von der Grafischen Fachhandlung Rittich in Dortmund wurde der Kontakt zu Mitsubishi geknüpft. Claus und Thilo Vogel besuchten noch vor der Drupa eine Open House in Düsseldorf. Das System DPX-4, das für den Druck von vier Seiten auf der MOZ-Offset (Druckformat 47 x 64,5 cm) benötigt wurde, stand noch nicht zur Verfügung. Das Zweiseiten-DPX-System und Silver Digiplate überzeugten jedoch bei den Drucktests durch Qualität und einfaches Handling. Das Preis-Leistungs-Verhältnis versprach beträchtliche Rationalisierungseffekte.

So entschlossen sich die Brüder zum Einstieg in CtP mit dem System DPX-4. Thilo Vogel: »Wir wussten, dass wir einer der ersten Anwender sein werden und rechneten mit mehr oder minder komplexen Problemen. Aber wir sahen die Produktions- und Kostenvorteile und trauten uns zu, Schwierigkeiten in den Griff zu bekommen.«

NUR VORTEILE? Das System wurde im August 2004 bei Vogel als der ersten Druckerei in Europa installiert. Probleme? »Ja, aber es gab nur minimale Kinderkrankheiten, die unsere rundum positiven Erfahrungen nicht schmälern«, so Claus Vogel.

Er bildet pro Monat etwa 500 Platten, hat aber auch schon 400 Platten in nur zwei Tagen »durchgezogen«. Gegenüber der früheren Plattenkopie spart er zwei Drittel der Zeit. Das hat dazu geführt, dass ein Mitarbeiter seine Aktivitäten in den Drucksaal verlagern konnte, wo zunehmende Aufträge mehr Personal erforderten. Die Qualität der Drucke von Silver Digiplate ist mit der Druckqualität von CtP-Aluplatten vergleichbar. Thilo Vogel: »Wir drucken als Standard im 70er-Raster. Da viele Kollegenbetriebe – auch mit Aluminium-CtP – nur im 60er-Raster produzie-

ren, können wir unseren Kunden eine deutlich bessere Qualität liefern.« Es gibt keine wahrnehmbaren Schwankungen in der Bebilderungsqualität. Die Entwicklersubstanzen sind in der Emulsion von Silver Digiplate eingebettet; sie werden nur aktiviert und stabilisiert. Mit einem Minimum an Wartungsaufwand wird eine hohe Produktionssicherheit und eine stabile Qualität erreicht.

Die Stanzsysteme der MOZ, der SM 52-5 und der GTO sind identisch. Bei der Printmaster QM 46 ist jedoch der Abstand der Stanzungen geringer. Kein Problem, denn beide Systeme sind im DPX-4 implementiert. Das System arbeitet auch mit einer zweiten optionalen Vorratskassette, sodass die Platten für die MOZ, die SM 52-5 und die GTO im Direktzugriff sind. Die gegenüber der MOZ und der SM 52-5 kleineren GTO-Platten werden manuell zurückgeschnitten. Nur bei Bebilderungen für die QM 46 wird die MOZ-Rolle in knapp zwei Minuten und fast ohne Materialverlust gegen eine QM-46-Rolle gewechselt.

Nun hat Polyester keineswegs die Zugfestigkeit von Aluminium. Kein Problem, wenn Platteneinzug und -spannung automatisch erfolgen – üblich bei neuen Druckmaschinen. Aber die MOZ der Druckerei Vogel stammt aus dem Jahre 1991 und verfügt über kein Autoplate. Und da Papier »lebt«, ist das Können des Druckers bei Vierfarbendruck auf Zweifarbenmaschinen mehr gefragt als beim Druck von vier Farben in einem Durchlauf.

Wie »steht« der Passer bei diesen Limitationen? Thilo Vogel zeigt Vierfarbendrucke mit kritischen Haarpassern in kleinen Signets und Grafiken: »Wenn man Silver Digiplate will und nach einigen Tests die Platten mit Gefühl und minimalem Zug spannt, gibt es keine Probleme.«

Nachdem in der Plattenkopie der Personalaufwand durch CtP fast auf null gesunken ist, stellt sich die Frage nach den Einsparungen bei der Investition? Claus Vogel: »Mindestens 50 %, eher sogar 60 % im Vergleich zu einem Aluplatten-Vollautomaten.« Bei den knapp 70 000 Euro für das DPX-4-System (ohne Zweitkassette) ist die Einsparung beträchtlich.

Thilo Vogel macht darauf aufmerksam, dass die Chemiekosten gegenüber früher geringer sind, Wasser nur alle paar Wochen für die Reinigung der Entwicklungssektionen von DPX-4 erforderlich ist und beim Druck die Gummierung und die meisten Druckhilfsmittel entfallen – auch die Kosten Geld.

Empfehlung der Brüder Vogel an kritische Druckerkollegen: »Die Produktion mit Aluplatten ist zu teuer, deshalb alle Vorurteile ausschalten und ins Silver-Digiplate-Zeitalter einsteigen.« **Eberhard Friemel**