

Trotz Konsolidierung im Markt: C+S-Druck hat sich positioniert

FIRMENNEUGRÜNDUNG. »Zum Ersten, zum Zweiten und zum Dritten!« Wieder ist ein Teil der Betriebsausstattung einer Druckerei verhöckert. Ein Negativ-Trend? Trotzdem gibt es Menschen, die gegen den Strom schwimmen und den Sprung ins kalte Wasser der Selbständigkeit wagen – wie Jens Cajan und Danilo Schmieding, die vor zwei Jahren C+S-Druck gründeten.

Die Zahl der deutschen Druckereien ist von 14 197 im Jahr 1999 auf 11 164 in 2006 gesunken – ein Rückgang von mehr als 20 Prozent. Die Gründe: Oft Pleiten, mangelnde Konkurrenzfähigkeit, Probleme in der Nachfolge.

Vor diesem Hintergrund begeben sich Fachleute mit Neugründungs-Absichten auf dünnes Eis. Die Investitionskosten für die Betriebsausstattung sind hoch und die Gewinnerwartungen begrenzt. So wundert es nicht, dass Banken oft restriktiv auf Kreditwünsche reagieren.

PLANSPIELE. Zu denen, die allen Negativaspekten zum Trotz und ohne reiche Erb tante den Weg in die Selbständigkeit wagten, gehören Jens Cajan und Danilo Schmieding in Ransbach-Baumbach, einer Kleinstadt im Westerwald, rund 30 km von Koblenz entfernt.

Jens Cajan, früherer Sachbearbeiter und Außendienstler, und sein Druckerkollege Danilo Schmieding waren entgegen aller Branchenprobleme davon überzeugt, dass im Westerwald noch Platz für eine weitere

Druckerei sei. Nach Messebesuchen und Gesprächen mit potenziellen Kunden entstand ein Businessplan, dem auch eine Bank zustimmte.

Eine Halle in der Nähe der Autobahn A3 wurde gemietet. Jetzt ging es »nur« noch um die Maschinen und Geräte als Basis für eine kostengünstige und qualitativ hochwertige Produktion.

WELCHE BETRIEBSAUSSTATTUNG?

Beim Angebot an Vorstufen-, Druck- und Weiterverarbeitungs-Systemen ist es theoretisch kein Problem, die richtige Betriebsausstattung zu finden. Doch der Teufel steckt im Detail.

Sind die Japaner bei Druckmaschinen eine Alternative? Die Betriebsgründer: »Als wir zum ersten Mal mit einer Ryobi-Maschine konfrontiert wurden, hielt sich unsere Begeisterung in Grenzen. Doch die Vorbehalte lösten sich auf, als wir die Maschine näher kennen lernten und erkannten, dass es gegenüber deutschen Produkten keine Nachteile gab. Das bei einem günstigen Preis-Leistungs-Verhältnis.«



Im Vollautomaten DPX 4 stehen zwei Magazine für die Aufnahme von Silver Digiplate mit Rollenlängen von 61 m zur Verfügung.

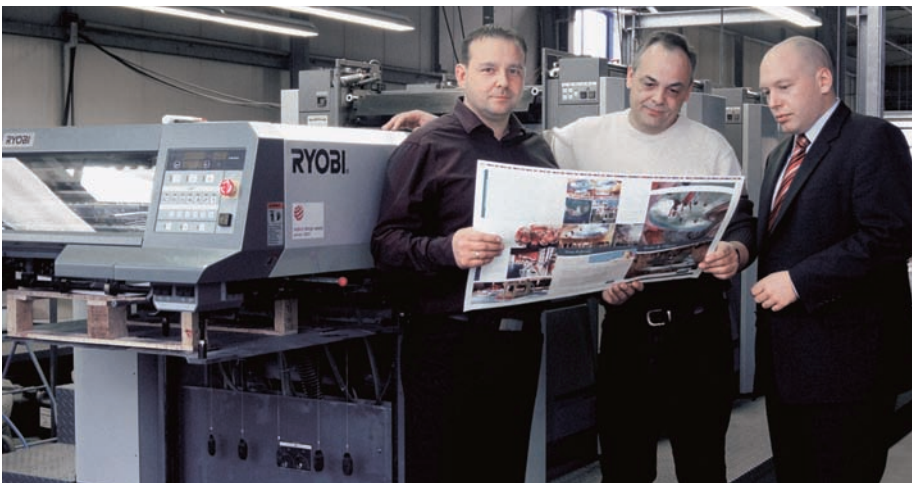
Ende 2005 wurden eine Fünffarben Ryobi 525 GX im Format B3, eine gebrauchte Schneidemaschine und eine Broschürenstraße FKS-Duplo 4000 mit 20 Stationen beim Frankfurter Fachhandelshaus Grafitech geordert. Hinzu kam eine Falzmaschine von Horizon. Für die Vorstufe wurden Macs und ein Epson-Farbproofers bestellt. Dessen Ansteuerung durch gerippte Daten sorgt für identische Proofs und Drucke. Für Computer-to-Plate lieferte Grafitech ein DPX-System für die Bebilderung von Silver-Digiplate-Polyesterplatten von Mitsubishi.

Im Februar 2006 nahm C+S-Druck mit vier Personen, einschließlich der beiden Chefs, die Produktion auf.

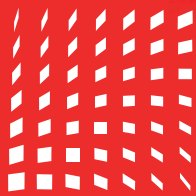
KUNDENSTAMM. Zu den Kunden von C+S-Druck gehören Agenturen, Behörden, Verlage, Handwerks- und Industriebetriebe im Umkreis von 50 km. Der Produktionsumfang reicht von Visitenkarten über Bücher bis zu Geschäftsberichten.

Bereits Anfang des vergangenen Jahres wurde durch die wachsende Kunden- und Auftragszahl eine Betriebserweiterung erforderlich. Cajan und Schmieding mieteten die zweite Hälfte der Halle hinzu. Heute verfügen die beiden über eine Produktionsfläche von insgesamt 1 200 m².

Die Druckkapazität wurde durch eine Fünffarben Ryobi 755 P (Format B2) mit Wendung nach dem zweiten Druckwerk erweitert. Damit war auch in der Vorstufe ein Wechsel von DPX 2 auf DPX 4 für die



Die C+S-Geschäftsführer Danilo Schmieding (links) und Jens Cajan (Mitte) im Gespräch mit dem Grafitech-Vertriebsrepräsentanten Mirco Wessel.



print media messe
drupe
29.5. - 11.6.2008

Jetzt anmelden: www.HighlightsTouren.de



Um dem Fachpublikum den Überblick innerhalb einzelner Themenfelder zu erleichtern, werden wieder geführte Touren zu Trend-Themen der Branche angeboten. In Gruppen mit maximal zehn Personen werden die Teilnehmer zu sechs bis acht ausgewählten Ausstellern des jeweiligen Schwerpunktes geführt. Durch die sorgfältige Auswahl der jeweiligen Aussteller kommen Sie in kürzester Zeit an Fachinformationen und optimieren so Ihren drupa Besuch.

01 Computer-to-Plate:

Innovative Belichtungstechnologien und die passenden Druckplatten

Computer-to-Plate ist die Voraussetzung für einen industriellen Produktionsworkflow. Aus dem nahezu unüberschaubaren Angebot zeigen wir Ihnen gezielt die wichtigsten Neuvorstellungen auf dieser drupa. Ob Thermo oder UV, digital oder konventionell – dem Tourteilnehmer werden die interessantesten Neuigkeiten im Plattenbereich vorgestellt.

02 Offsetdruck:

Mehr Wirtschaftlichkeit durch mehr Automatisierung

Im Offsetdruckbereich werden zur drupa 2008 zahlreiche Neu- und Weiterentwicklungen erwartet. Diese Highlights-Tour besucht die interessantesten neuen Druckmaschinen und geht auf Innovationen bei Peripheriegeräten sowie bei Verbrauchsmaterialien ein. Neue Formate, kürzere Rüstzeiten, neue Inline-Finishing-Möglichkeiten sowie ein höherer Automatisierungsgrad werden diese drupa im Offsetbereich kennzeichnen.

03 Digitaldruck:

Aktuelle Drucksysteme – innovative Printprodukte

Der Digitaldruck verzeichnet nach wie vor ein überproportionales Wachstum. Auf der drupa 2008 werden mehrere neue oder verbesserte Digitaldrucksysteme vorgestellt, die in einer höheren Qualitätsstufe personalisieren, mehrfarbige Produkte in unterschiedlichen Formaten und auf vielfältigen Bedruckstoffen herstellen können. Drucken aus umfangreichen Datenbeständen ist die Voraussetzung. Auf dieser Highlights-Tour lernen Sie die wichtigsten Trends im Digitaldruck kennen.

04 Druckweiterverarbeitung:

Innovative Inline- und Offlineproduktion

Ein durchgängiger Workflow wird auch in der Weiterverarbeitung immer mehr zum Thema. Einzelne Aggregate bilden komplette und flexible Verarbeitungsstraßen. Dass die Schneidprozessstechnologie

und Materialhandlingskonzepte zu hochmodernen Gliedern einer geschlossenen Produktionskette zusammen gewachsen sind, macht diese Highlights-Tour mehr als deutlich. Innovative Bindsysteme in Verbindung mit neuen Materialien eröffnen der Weiterverarbeitung ganz neue Möglichkeiten.

05 Veredelung:

Systeme und Materialien

Gegenüber digitalen Medien können Printprodukte vor allem auf Grund ihrer vielfältigen optischen und haptischen Eigenschaften punkten. Deshalb steht die Veredelung von Druckprodukten heutzutage ganz oben bei den Kundenwünschen. Vorgestellt werden neue oder weiterentwickelte Maschinen und Systeme für die Fertigung in den Prozessabschnitten Lackieren, Kaschieren, Folienprägung, Stanzen und dem Einsatz von holografischen Elementen. Interessant sind vor allem Lösungen, die eine höhere Wirtschaftlichkeit haben und die Möglichkeit bieten, inline zu produzieren. Neue Werkstoffe für die Druckveredelung werden auf dieser Highlights-Tour ebenfalls vorgestellt.

06 Kreation von Printprodukten:

Trends in Design, Bildbearbeitung und Layout

Der Erfolg und die Wirksamkeit von Printprodukten hängen in starkem Maße von deren Design ab. Diese Highlights-Tour geht vor allem auf Innovationen in der Medienstufe ein. Die neuesten Trends in den Bereichen Bilddatenbanken, Archivierung, Bildbearbeitung und Layout werden hier anhand ausgewählter Aussteller vorgeführt. Diese Highlights-Tour geht auf die wichtigsten Tools für Kreative, Grafiker und Mediengestalter ein.

07 Web-to-Print:

Grundzüge der automatisierten Printproduktion

Wohl kaum ein Begriff beschäftigt die Druckindustrie derzeit so sehr wie Web-to-Print. Zu Recht, denn in wachsendem Maße werden Printprodukte über das Internet generiert und bei Druckdienstleistern in

Auftrag gegeben. Bei dieser Highlights-Tour werden deshalb die vielfältigen Möglichkeiten des Web-to-Print vorgestellt. Technische und personelle Voraussetzungen von der Storefront über die Vorstufe bis hin zu Druck, Weiterverarbeitung und Logistik werden hier erläutert.

08 Inkjetdruck:

Druckverfahren mit viel Zukunftspotenzial

Der Inkjetdruck ist ohne Zweifel eines der innovativsten Druckverfahren und bietet Branchenkennern zufolge eine Menge Zukunftspotenzial. Bei dieser Highlights-Tour lernen Sie die wichtigsten Trends und Neuentwicklungen kennen. Im Vordergrund steht das Bedrucken starrer und flexibler Materialien für die Indoor- und Outdoorwerbung. Ein wichtiger Bestandteil der Tour sind auch innovative Materialien und Anwendungen.

09 Vernetzte Printproduktion:

Wieviel Workflow brauchen Druckereien?

Nach der JDF-drupa 2004 steht auch 2008 die vernetzte Printproduktion im Mittelpunkt des Interesses vieler Messebesucher. Mit entsprechenden Workflowsystemen sowie vernetzbaren Maschinen und Aggregaten in Vorstufe, Druck und Weiterverarbeitung lässt sich die Printproduktion deutlich effizienter gestalten. Darüber hinaus zeigt die Highlights-Tour Möglichkeiten auf, wie der Kunde in den Workflow integriert werden kann.

10 Verpackungs- und Etikettenproduktion:

Neuheiten im Fokus

In wenigen Bereichen ist die Druckindustrie so innovativ wie in der Verpackungs- und Etikettenproduktion. Zur Herstellung hochwertiger Karton- und Faltschachtelverpackungen, von Etiketten und flexiblen Verpackungen, empfehlen sich gleich mehrere Druckverfahren, die dann zum Teil auch noch in Hybridmaschinen zum Einsatz kommen. Eine große Rolle spielt hier der Flexodruck. Nicht nur Anhänger der in der drupa aufgegangenen Spezialmesse PaPro werden bei dieser Highlights-Tour auf Ihre Kosten kommen.

Deutscher Drucker

PUBLISHINGPRAXIS

versio!

**GRAFISCHE
PALETTE**

publish.de

PRINTCOM BRASIL

PRINTCOM LATINA

PRINTCOM RUSSIA

A.FDI

Bebildung von vier Seiten erforderlich. Die Schneidemaschine wurde durch ein komplettes Schneidsystem von Schneider Senator ersetzt, die Broschürenstraße auf 30 Stationen erweitert und ein Horizon-Klebebinder angeschafft. Darüber hinaus ergänzt ein Heidelberger Tiegel die Maschinenausrüstung.

C+S-Druck produziert aktuell mit zehn Fachkräften, die beiden Chefs und zwei Auszubildende eingeschlossen.

Das Auftragspektrum ist breit gefächert, und beinhaltet Kleinstauflagen ebenso wie Auflagen von mehr als 200 000 Druckbogen. Monatlich werden etwa 900 Platten benötigt.

WARUM POLYESTERPLATTEN? Bei den Betriebsgründungs-Diskussionen stand auch ein CtP-System zur Aluplatten-Bebildung auf der Wunschliste. Ein Vollautomat sollte es sein, um Personalkosten zu sparen. Bei manuellem Plattenhandling, einem Monatsbedarf von aktuell 900 Platten und einem geschätzten Systemdurchsatz von 20 Platten/h hätten die beiden Betriebsgründer 45 bis 50 Stunden pro Monat ansetzen müssen, was allerdings zu teuer für Cajan und Schmieding war.

Die Alternative: Zunächst DPX 2 und heute DPX 4 mit Investitionskosten, die bei etwa 50 Prozent eines Aluplatten-Vollautomaten liegen. Durch ein zweites optionales Magazin steht im DPX 4 jeweils eine Materialrolle für die Ryobi 525 GX (Breite 510 mm) und die Ryobi 755 P (Breite 775 mm) zur Verfügung. Aus den 61 m langen Rollen werden 150 Platten für die 525 GX, beziehungsweise 100 Platten für die 755 P geschnitten, gestanzt, bebildert und druckfertig ausgegeben.

Mitsubishi nennt für Silver Digiplate eine Auflagenfestigkeit von rund 20 000 Drucken, abhängig vom Papier und den Druck-

bedingungen. C+S-Druck erreicht nach eigenen Angaben 25 000 Exemplare und deckt damit die meisten seiner Aufträge ab. Wenn für höhere Auflagen oder bei einem Defekt neue Platten erforderlich sind, ruft der Drucker den entsprechenden Job auf einen mit der Vorstufe vernetzten PC in Nähe des Leitstandes auf und startet von hier die Neubebildung.

Das Handling mit DPX 4 und den betriebsspezifischen Software-Optionen von Mitsubishi ist nach Meinung von Cajan und Schmieding einfach. Auch gebe es nach den Erfahrungen von C+S-Druck keine Qualitätsunterschiede zu Drucken mit Aluplatten.

DRUCK UND VERNETZUNG. Ryobi war anfänglich im Kleinformat aktiv und ist erst vor wenigen Jahren ins Mittelformat eingestiegen. Ab der Drupa 2008 soll es darüber hinaus ins Format B1 gehen.

Auch die C+S-Geschäftsführer schätzen die Druckqualität, den Durchsatz, das Handling und die Wartung. Die besonderen Merkmale der Maschinen aus Fernost sind nach Meinung der beiden: Keine Plattenabkantung, der doppelt große Gegendruckzylinder (wichtig beim Kartondruck im Kleinformat), und – wie bereits erwähnt – das gute Preis-Leistungs-Verhältnis.

C+S-Druck hat sich für die CIP3-Vernetzung mit der Vorstufe entschieden. Die Einbindung in ein JDF-Netzwerk (Technik und Administration) ist über CIP4 möglich. Mit PDS-E werden die Druckbogen spektralfotometrisch gemessen, die Daten zum Leitstand übertragen, und von hier die Farbschieber der Druckwerke automatisch nachgeregelt. Die Feuchtmittelversorgung und -aufbereitung, die Farbwerks-Temperaturierung und die vollautomatische Druckbeistellung senken ebenfalls die Produktionskosten.

Eberhard Friemel

UV-Schmalbahndruck Energiesparende Uviterno-Strahler

Für den UV-Druck hat die Uviterno AG (Berneck/CH) neue Strahlköpfe entwickelt, die als SRK-A4 (luftgekühlt) und SRK-B4 (luft-/wassergekühlt) auf der Drupa 2008 (Stand 11 C34) vorgestellt werden sollen. Beide wurden auf die Anforderungen moderner Schmalbahn-Druckmaschinen bis zu einer Druckbreite von 21 Zoll (53 cm) abgestimmt. Auf Grund der energiesparenden Systemtechnologie könne laut Hersteller der Energieverbrauch gesenkt werden. Die weiterentwickelte Lampen- und Reflektorgeometrie sowie eine mit neuer Technologie beschichtete Quarzschutzplatte (WSF-T1) als auch die einfache Handhabung der Strahler gehören zur Serienausstattung.



Durch »Aufklappen« des Strahlkopfes stehen die gut zugänglichen Komponenten für Servicearbeiten zur Verfügung.

Der Wärmeschutzfilter (WSFT1) trägt laut Uviterno zur Wärmereduktion der Substrattemperatur bei. Durch diese besondere Beschichtungstechnologie verbessere sich zusätzlich der transmittierende Wirkungsgrad der UV-Dosis. So können Anwender laut Hersteller über sechs Prozent mehr UV-Dosis verfügen. Der kombinierte wasserluftgekühlte Strahlkopf SRK-B4 verfügt über dichroitische und wassergekühlte Reflektoren. Die von den UV-Lampen erzeugte IR-Wärme wird durch diese Beschichtung effizient und unmittelbar über den Wasserkreislauf abgeführt. So entsteht neben der geringeren »Lufthaushaltswärme« im Strahlkopf auch eine geringe Substrattemperatur, wie der Hersteller weiter ausführt.

Der wassergekühlte Reflektor des SRK-B4 lässt sich durch Betätigen des Entriegelungsmechanismus' (auf Knopfdruck) vom Wasserkreislauf trennen. Bei Servicearbeiten kann so durch den automatischen Verschlussmechanismus der Steckkupplungen kein Wasser austreten, wie die Schweizer Uviterno AG betont.



Danilo Schmieding (r.) mit dem Auszubildenden Ronny Töppel am Leitstand der Ryobi 755 P.

