

Unternehmen investieren in CtP

Eine wirtschaftliche Lösung für viele Druckereien

Akzente aus Flensburg

Mitsubishi-Thermopapier punktet beim Ticketing

Innovationen made in Bielefeld

Papierprodukte von Mitsubishi HiTec Paper

Praxiserfahrung DPX 4

Erfolgreicher Einsatz in der Druckerei Bender

Berufskolleg Aachen

Mitsubishi macht Schule

CTP PRISMA

Ausgabe 3 | 2007

Wissenswertes aus der Welt der digitalen Druckvorstufe und neuer Printmedien

Liebe Leserinnen und Leser!

Die Weltwirtschaft bewegt sich trotz lokaler Schwierigkeiten weiterhin in positivem Fahrwasser. Die deutschen Verbraucher scheinen Mut in diesen Trend zu fassen und beteiligen sich verstärkt an der wirtschaftlichen Entwicklung. Es ist zu hoffen, dass die politischen Kräfte die Steuer-schraube mit Bedacht angezogen haben, und dass das Pflänzchen Auf-schwung nicht wieder vertrocknet.

Als internationales Unternehmen sind wir es gewohnt, mit unterschiedlichen wirtschaftlichen und technischen Bedingungen umzugehen. Stetig investieren wir in die Entwicklung von Produkten und Produktionsverfahren. Dabei steht die Qualität stets im Vordergrund. Wichtig sind uns der Kontakt zum Kunden und unser Service. Mit einem Team von Experten stehen wir unseren Kunden jederzeit zur Seite. Dies tun wir obwohl wir bemerken, dass in Handel, Industrie und Service stark rationalisiert wird.

Ausgereifte Produkte und Service stehen weiterhin im Mittelpunkt unserer Aktivitäten. In diesem Sinne bieten wir Ihnen an, unser technisches Team anzusprechen oder uns in Düsseldorf zu besuchen. Mit unseren CtP-System-Lösungen werden wir unseren langjährigen Kunden oder neuen Interessenten einen nützlichen Beitrag für ihr Unternehmen bieten.

Ihr Team von Mitsubishi wünscht Ihnen viel Spaß bei der Lektüre der neuen CTP PRISMA.

D. Heijdam



Neuer Schwung für DPX-Belichter

Die meistverkauftesten und besten CtP-Polyesterplatten-Belichter für das B3- und B2-Format werden jetzt von ECRM hergestellt



Hohe Qualitätsansprüche erfüllen, kürzeste Fertigungszeiten realisieren und das alles möglichst preisgünstig anbieten - das wird heute von den Druckereien wie selbstverständlich gefordert. Ohne Computer-to-Plate im eigenen Hause ist es in den meisten Fällen unwirtschaftlich und häufig sogar unmöglich, diese Anforderungen zu erfüllen. Das führt mittelfristig leider dazu, am Markt nicht mehr bestehen zu können. Deshalb ist die Entscheidung für CtP und die Auswahl des passenden CtP-Systems brandaktuell und lebenswichtig für alle Druckereien, die sich bisher noch nicht die Vorteile von Kostenersparnis, Produktionsbeschleunigung und Qualitätssteigerung durch CtP gesichert haben.

In sehr vielen Fällen finden Druckereien in der DPX-Baureihe die passende Lösung für ihre Bedürfnisse. Wir möchten deshalb einige aktuelle Hintergründe aufzeigen, wer heute hinter der DPX-Belichterfamilie steht und welche starke Fokussierung auf die wirtschaftlichen Notwendigkeiten der Akzidenzdrucker die heutige Entwicklungs- und Produktionsfirma hat.

Über 30 Jahre lang entwickelt und produziert der amerikanische Hersteller ECRM in Tewksbury/Boston Belichtungssysteme für die Grafische Industrie. Weltweit

haben sich über 27.000 Kunden für einen ECRM-Filmbelichter entschieden. Seit circa 10 Jahren stellt ECRM CtP-Belichter her, die weltweit bisher über 1.000 mal verkauft wurden. Sie sind mit Violet-Laser ausgestattet und werden in verschiedenen Ausführungen für Akzidenz-Drucker und für Zeitungsdrucker angeboten.

Vom Eigentümer geführt

ECRM wird vom Eigentümer Rick Black geführt und beschäftigt 120 Mitarbeiter. Das Unternehmen ist ISO 9001 zertifiziert und arbei-

tet sehr flexibel und innovativ. Der Fokus liegt auf bezahlbaren und bedienerfreundlichen CtP-Lösungen für das Klein- und Mittelformat. Jedoch ist bei ECRM wie bei allen anderen Belichter-Herstellern der Preis für einen vollautomatischen CtP-Aluplatten-Belichter für kleinere Akzidenzdruckereien sehr hoch. Die manuellen CtP-Aluplatten-Belichter haben zwar einen etwas niedrigeren Kaufpreis, jedoch verursacht das manuelle Arbeitsprinzip zusätzliche Arbeitskosten von jährlich 15.000 - 20.000 Euro (je nach Plattenbedarf) für die Druckerei. Somit sind beide Varianten CtP-Alu vollautomatisch und CtP-Alu manuell unter dem Strich für die meisten kleineren Druckereien (= 8.500 Betriebe mit 1 bis 9 Mitarbeitern) zu teuer und nicht zu empfehlen. Für die Kleinbetriebe, die im B3- und B2-Format drucken, besteht die wirtschaftlich vernünftigste Lösung darin, einen preisgünstigen, vollautomatischen

CtP-Belichter für Polyesterplatten anzuschaffen.

Aus dieser Erfahrung heraus hat ECRM im Jahre 2006 entschieden, neben den Aluplatten-Belichtern nun auch vollautomatische CtP-Polyesterplatten-Belichter für das B3- und B2-Format zu entwickeln und zu produzieren. ECRM hat dafür die bewährte Technologie der DPX-Baureihe von Esko Graphics komplett übernommen, zumal sich Esko entschieden hatte, zukünftig nur CtP-Lösungen für den Verpackungsmarkt anzubieten.

Die DPX Baureihe

Die DPX-Baureihe, seinerzeit von Esko im Jahre 1995 erstmals auf den Markt gebracht, hat nun bei ECRM eine optimale neue Heimat gefunden. Die einzigartige Erfolgsstory der DPX-Belichter wird also um weitere spannende Kapitel fortgeschrieben.

Das neue DPX 2 CtP-System



Mitsubishi ist daran stark beteiligt, weil die DPX-Belichter durch Mitsubishi in Deutschland, Benelux, Japan und Amerika vertrieben werden.

Inzwischen produziert ECRM große Stückzahlen des 4-Seiten-Belichters DPX 4, den Mitsubishi seit Ende 2004 auch in Deutschland verkauft. Bisher haben sich 50 deutsche Druckereien für die DPX 4 entschieden und damit

ihre Wettbewerbsfähigkeit deutlich gestärkt. DPX 4 ist ein sehr preisgünstiger, kompakter, vollautomatischer Innentrommel CtP-Belichter für die Silver Digiplate Polyesterdruckplatte bis zum B2-Format.

Seit März liefert ECRM den neuen 2-Seiten-Belichter DPX 2 als Nachfolger des DPX Systems. Mit 2.000 produzierten Einheiten war das DPX System das Flaggschiff der CtP-Polyesterplatten-Belichter für die Silver Digiplate. 300 DPX Systeme wurden allein in Deutschland verkauft und viele Kunden bezeichnen das DPX System als „die beste Investition, die man jemals getätigt hat“. DPX 2 ist ein äußerst preisgünstiger, kompakter, vollautomatischer Innentrommel-CtP-Belichter für die Silver Digiplate Polyesterplatte im B3-Format.

Beide Modelle DPX 2 und DPX 4 bebildern die CtP-Polyesterplatte Silver Digiplate mit Rasterweiten bis zu 80 L/cm und alternativ mit FM-Raster. Beide Systeme benötigen eine sehr kleine Stellfläche von 1,5 m² im Tageslicht und lediglich 230V-Stromanschluss. DPX 2 und DPX 4 verfügen über zwei Material-Eingabemagazine für verschiedene Plattenformate sowie integrierte Registerstanzen. Das

Innentrommel-Prinzip der DPX-Baureihe garantiert höchste Qualität und Wiederholgenauigkeit für jede Silver Digiplate. Die vollautomatische Plattenausgabe pro Stunde bei 2.540 dpi (70er Raster) beträgt 21 Platten aus DPX 2 und 27 Platten aus DPX 4.

Klein- und Mittelbetriebe vor ihrem Einstieg in CtP

Bei der digitalen Plattenbelichtung mit Computer to Plate besteht in Klein- und kleineren Mittelbetrieben ein beträchtlicher Nachholbedarf. Einige Gründe für die Zurückhaltung sind nachvollziehbar. Doch es gibt kostengünstige Alternativen für den Einstieg in die Produktion ohne Filme.

Besonders in Betrieben, die mit ein oder zwei Druckmaschinen im Format B3 (ca. 36 x 52 cm) produzieren, hat sich CtP bisher kaum durchgesetzt. Unterstellt man, dass diese Firmen zur Gruppe der Kleinbetriebe mit nur wenigen Beschäftigten gehören, sind es in Deutschland etwa 8.150 Druckereien (knapp 71%), Tendenz fallend. Mitsubishi, weltweit führender Hersteller von CtP-Druckplatten auf Polyesterbasis – Marktanteil über 90% – und ebenfalls Hersteller und Vertrieber von CtP-Systemen für die Belichtung dieser Platten, gibt die Zahl seiner deutschen Kunden mit 810 an, Tendenz steigend.

Darin sind einige Druckereien enthalten, die Silver-Digiplate-Polyesterplatten (noch!) mit Filmrekordern belichten, während andere das SDP-Material mit dem seit der Drupa 2004 verfügbaren Vierseiten-CtP-System DPX 4 im Format B2 belichten. Bezogen auf das Format B3 dürfte die realistische Anwenderzahl bei 760 liegen.

Unterstellt man, dass alle Hersteller von Systemen für die Belichtung von Aluminiumplatten zusammen 150 bis 200 Installationen vorweisen können (Fragezeichen sind angebracht), so würde der gesamte CtP-Anteil in Kleinbetrieben bei knapp 1.000 Systemen liegen, das sind bescheidene zwölf Prozent.

Warum CtP-Abstinenz der Kleinbetriebe?

Unbestritten sind die CtP-Vorteile durch Ausschaltung der Filmschiene, Verkürzung der Produktionszeit und Wegfall der Hohlkopien – verbunden mit Kosteneinsparungen und optimierter Qualität. Warum springen die kleinen Drucker nicht auf den angefahrenen CtP-Zug?

Auftragsmangel, geringe Erlöse, die allgemeine Verunsicherung (auch im Hinblick auf künftige Trends), mangelndes Vorstufen-Know-how und Finanzierungsprobleme sind einige Gründe. Knackpunkt sind jedoch die Kosten, die auf einen relativ geringen Plattenbedarf umzulegen sind.

Die eingesparten Filmkosten werden durch die höheren Plattenpreise „aufgefressen“. Da sich Alu-

platten-Vollautomaten kaum rechnen, ist manuelles Plattenhandling allgemeine Praxis, wobei Personalaufwand und Kosten weitgehend der traditionellen Plattenkopie entsprechen. So wird notgedrungen mit längst abgeschriebenen Filmbelichtern produziert oder kopierfähige Filme werden von Dienstleistern gekauft.

Doch die Druckereikunden fordern kurze Lieferzeiten, Top-Qualität und die Belichtung von FM-Rastern – das alles selbstverständlich zu geringsten Kosten. Dem Zwang zu CtP können sich somit auch die Kleinbetriebe nicht mehr entziehen.

Aluminium oder Polyester?

Jeder Drucker wird zunächst die Produktion mit Polyesterplatten weit von sich weisen. „Mit Plastik drucken? Niemals!“ Die frühere Skepsis der 810 deutschen und der weltweit 12.000 Anwender hat sich jedoch längst in Luft aufgelöst.

Nun wäre es falsch, die Systeme für Aluplatten-Belichtungen abzuwerten. Beide System-Architekturen haben vergleichbare Spezifikationen, aber auch bestimmte Vor- und Nachteile, die es kritisch zu hinterfragen gilt, siehe Kasten.

Die Personalkosten als entscheidendes Kriterium

In der Grafik sind die verschiedenen Arbeitsschritte des traditionellen Workflows, des CtP-Workflows mit Aluminiumplatten und manuellem Handling und des vollautomatischen Workflows mit Silver Digiplate dargestellt.

Beim traditionellen Workflow dient der gestanzte Film mit standgenau positionierten Seiten als Vergleichsbasis. (Hinweis: Die Filmkosten werden durch die höheren Preise der CtP-Platten kompensiert, jedoch entstehen Kosten für die Belichtung und Entwicklung des Films. Da mehrere Meter Film in die Aufnahmekassette des Belichters einlaufen können, sind die Personalkosten minimal.)

Bei den CtP-Workflows wird angenommen, dass belichtungsfähige Daten zur Verfügung stehen. Von der Ausschaltung der Filmschiene profitieren beide Workflows. Beim Vergleich des

traditionellen mit dem Aluplatten-Workflow gibt es jedoch kaum Unterschiede; der Personalaufwand ist weitgehend identisch. Anders beim Workflow mit Silver Digiplate: Manuelles Handling entfällt vollständig.

Hohe Personalkosten beim Aluplatten-Workflow

Ausgangsbasis ist ein von vielen Kleinbetrieben genannter Monatsbedarf von 600 Platten (7.200 Platten pro Jahr). Bei einem maximalen CtP-Stundendurchsatz von 20 Platten ergeben sich Taktzeiten von drei Minuten. Realistisch wird ein Nutzungsgrad von etwa 75 Prozent mit Taktzeiten von vier Minuten sein, da nicht ständig belichtet wird, und Anlauf- und Hilfszeiten anzusetzen sind. Durch die kurzen Takte während der Belichtung ist Personalpräsenz erforderlich – und die kostet Geld!

Bei einem Stundensatz von 45 Euro und einem Durchsatz von 15 Platten/h ist jede Platte mit 3,00 Euro belastet. Beim Durchsatz von 20 Platten ergeben sich Kosten von 2,25 Euro. Hochgerechnet auf 7.200 Platten/Jahr ergeben sich Kosten von 21.600 beziehungsweise 16.200 Euro, die sich beim Einsatz von Silver Digiplate einsparen lassen. Hinzu addieren sich die Kostenvorteile bei der Investition und der Chemie, beim Wasser sowie den Raumkosten.

Damit sind die Platten billiger als das Handling. Geht man von einem durchschnittlichen (und fast identischen) Quadratmeterpreis von 10,00 Euro für Aluminiumplatten und für Silver Digiplate aus, kostet eine B3-Platte 51 x 40 cm etwa 2,00 Euro; das sind ca. 14.500 Euro/Jahr.

Diskussionen über Plattenpreise sind weitgehend überflüssig, wenn die hohen Personalkosten klaglos akzeptiert werden.

Chemie- und prozessfreie Platten als Alternative?

Diese neuen Platten haben Zukunftspotenzial. Durch den Wegfall der Entwicklung wird die Qualität begünstigt.

Die Plattenpreise liegen um 20 bis 30 Prozent über den Preisen der Standard-CtP-Platten und

von Silver Digiplate. Diese Kosten werden je nach Plattenbedarf durch den Wegfall der Entwicklung kompensiert, sodass sie sich für Klein- und Mittelbetriebe rechnen sollten. Leider ändert sich kaum etwas an den Personalkosten – dem größten Knackpunkt.

Silver Digiplate kann die Probleme lösen

Somit sprechen die meisten Kriterien und besonders die Kostensituation für Silver Digiplate. Bei aller Skepsis sollten Klein- und Mittelbetriebe Silver Digiplate in ihre Investitionsplanungen einbeziehen und das Material in Kollegenbetrieben mit typischen eigenen Aufträgen testen.

Das Geld liegt zwar nicht auf der Straße, mit der richtigen Investitionsentscheidung lässt sich aber eine Menge sparen.

DPX 4

Innentrommel-Rekorder Format B2, Durchsatz 27 Platten/h bei 2.540 dpi Einsatz u.a. bei Adler-Druck, Bad Elster



SDP-Eco 1630 III Capstan-Rekorder (Prinzip Flachbett) Format B3, Durchsatz 28 Platten/h bei 2.400 dpi, Einsatz u.a. bei KM-Druck Groß-Umstadt/Hessen

Aluminium- und Polyester-Druckplatten im Vergleich:

Weitgehend identische Spezifikationen

- Plattenpreise
- Tageslichtbetrieb bei Silver Digiplate, Thermo-, chemie- und prozessfreien Platten
- Rasterqualität bis 70 Linien
- Belichtung von FM-Rastern
- Integrierte Stenzen (nicht bei allen Aluplatten-Systemen)
- Plattendurchsatz

Nur wenige Vorteile der Aluminiumplatten

- Auflagen weit über 20.000 Exemplare
- Geringfügig höhere Plattenauflösung.

Silver Digiplate kann umfassend punkten

- Vollautomatischer Betrieb spart hohe Personalkosten
- Nachtbetrieb ohne Aufsicht
- Kostengünstige Vollautomaten mit integrierten Stenzen und Entwicklungssektionen.
- Dadurch geringer Platzbedarf
- Installation am beliebigen Ort
- Kanal- und Wasseranschluss entfällt
- In die Emulsion eingebettete Entwicklersubstanzen für konstante Entwicklungen.
- Geringe Kosten für Chemie und deren Entsorgung
- Lange Wechselintervalle
- Geringer Reinigungsaufwand



DPX System Innentrommel-Rekorder, Format B3 Durchsatz 20 Platten/h bei 2.540 dpi, Einsatz u.a. bei der Druckerei Sauter in Kitzlegg

Traditioneller Workflow mit Plattenkopie

- Entnehmen einer Platte aus Vorratsschrank oder Transportkarton
- Entfernen des Schutzpapiers
- Stanzen der Platte
- Einlegen in den Kopierrahmen
- Auflegen des Films/der Montage
- Rahmen schließen - Ansaugen

▼

- **Belichten**

▼

- Kopierrahmen öffnen
- Platte entnehmen und in den Prozessor einführen
- Entwickeln
- Film oder Montage ins Archiv

▼

- Plattenentnahme aus Prozessor und Transport zur Druckmaschine

CtP-Workflow mit Aluminium-Druckplatten

- Entnehmen einer Platte aus Vorratsschrank oder Transportkarton
- Entfernen des Schutzpapiers
- Stanzen der Platte (bei vielen CtP-Systemen ist die Stanze nicht integriert)
- Platte auf dem Einführtrichter des CtP-Rekorders anlegen

▼

- **Belichten (Stanzen bei integriertem Stanzsystem)**

▼

- Platte aus Rekorder entnehmen
- Platte in externen Prozessor einführen und entwickeln (Entwicklung entfällt bei chemie- oder prozessfreien Platten)

▼

- Plattenentnahme aus Prozessor und Transport zur Druckmaschine

CtP-Workflow mit Silver Digiplate

Ein Magazin der Mitsubishi angebotenen CtP-Systeme SDP-Eco 1630III, DPX 2 und DPX 4 fasst jeweils eine Rolle Silver Digiplate mit 61 m Länge (zweites Magazin bei DPX 2 und DPX 4 als Option)

▼

- **Totalintegration mit Stanzen, Belichten und Entwickeln**

▼

Bei der Belichtung im System DPX 4 ist eine Rolle ausreichend für bis zu 100 Platten, Format B2, oder für bis zu 150 Platten, Format B3, abhängig von der jeweiligen Druckmaschine

▼

- Plattenentnahme aus CtP-System und Transport zur Druckmaschine

Personalaufwand beim traditionellen Workflow, beim Einsatz von CtP mit Aluminiumplatten und von Silver Digiplate. Basis beim traditionellen Workflow: gestanzte Filme mit positionierten Seiten; Basis bei CtP: belichtungsfähige Daten.

CTP PRISMA PRAXIS-SERVICE

Der pH-Wert

Fachwissen zur Feuchtmittelqualität im Druckprozess

Die Feuchtmittelqualität hat großen Einfluss auf den Druckprozess. Doch welche Faktoren wirken sich genau auf den reibungslosen Druck aus. Welche Kriterien entscheiden den vollständigen Wechsel des Feuchtmittels? Und wissen Sie noch genau, welcher pH-Wert-Bereich für den Offsetdruck der optimale ist?

Der Feuchtmittelzusatz muß bei einer festgelegten und konstanten Zusatzmenge den pH-Wert auf den gewünschten Bereich einstellen. Darüber hinaus soll der eingestellte Wert konstant gehalten werden und zwar möglichst unabhängig von äußeren Einflüssen. Diese Eigenschaft entwickelt nur ausreichend gepufferte Feuchtmittelzusätze. Unter dem Begriff „Puffer“ oder „Pufferkapazität“ ist die Fähigkeit des Feuchtmittelzusatzes zu verstehen, äußere Einflüsse abzufangen, ohne das eine nennenswerte Änderung des eingestellten pH-Wertes entsteht.

Der Bereich zwischen pH 5,0 und pH 5,3 hat sich im Zuge der Entwicklung des Offsetdruckfahrens als drucktechnisch günstig erwiesen.

Die pH-Wert-Skala ist eine dimensionslose Zahlenreihe von 0 bis 14. Der Bereich von 0 bis 7 ist als sauer, der Bereich von 7 bis 14 als alkalisch definiert, pH 7 stellt den Neutralpunkt dar. Der pH-Wert des Feuchtmittels hat im Offsetdruck Einfluss auf Trocknung, Freilaufverhalten, usw. Zur Messung des pH-Wertes im Feuchtmittel stehen zwei Methoden zur Verfügung.



Messstäbchen

Diese sind in vielfältigen Abstufungen und Ausführungen erhältlich. In allen Fällen handelt es sich um Papierstreifen, die mit Indikatorflüssigkeiten getränkt sind und nach Eintauchen in das Feuchtmittel durch Farbtonänderung auf den pH-Wert schließen lassen. Bei gepufferten oder gefärbten Systemen betragen die beobachteten Messfehler nicht selten 0,5pH-Einheiten oder mehr. Diese Methode eignet sich daher lediglich zur groben Prüfung und nicht zur genauen Messung.

Digital-pH-Wert-Messgerät

Bei der digitalen pH-Wert-Messung mit pH-Meter und geeigneter pH-Elektrode lässt sich der pH-Wert sehr genau bestimmen. Auch dann, wenn die zu messende Flüssigkeit gepuffert oder gefärbt ist. Voraussetzung ist, daß das Messgerät entsprechend den Vorgaben kalibriert worden ist.



Autor Guido Pies ist Produktspezialist CTP-Druckplatten Telefon 02 11 / 535 96-207 guido.pies@mitsubishi-paper.com

Die Fortsetzung zu diesem Artikel erhalten Sie direkt im Internet. Dort finden Sie viele wertvolle Fachinformationen aus unserem neuen CTP PRISMA Praxis-Service-Infoblatt. Nutzen Sie unser Angebot und laden Sie das PDF „Einfluss der Wasserqualität im Offsetdruck“ kostenlos herunter.

www.mitsubishi-paper.com

Guido Pies „Einfluss der Wasserqualität im Offsetdruck“



Martin Müller „Das neue Mitsubishi Paper Mills Ltd. SDP-RIP 7.0 ... Genesis Release“



Hohe Investition? Teures Handling? Oder DPX 4?

DPX 4, Silver Digiplate und die Ryobi 784 E im erfolgreichen Einsatz bei der Druckerei Bender: Top-Qualität zu günstigen Kosten



Auch in der Druckindustrie zeigen sich erste Vorboten des Konjunkturrückfalls, wobei Preisverfall und Insolvenzen keineswegs gestoppt sind. Trotzdem gibt es Betriebe, die sich im Wettbewerbswind gut behaupten. Dazu gehört auch die Druckerei Bender mit 15 engagierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern in Wetzlar, vor den Toren der mittelhessischen Universitätsstadt Gießen.

Maschinenbauer, Pharmaunternehmen und Computerfirmen im Großraum Gießen/Wetzlar und im Rhein/Main-Gebiet sind ein gutes Kundenpotenzial. Aber ohne Know-how, ohne Risikobereitschaft und ohne vorausschauende Weichenstellungen wird eine Druckerei selbst in einem prosperierenden Umfeld scheitern.

Dass alle Kunden hohe Qualitätsansprüche stellt, versteht sich von selbst. Carsten Bender zeigt eine Imagebroschüre, die jedem Druckfachmann das Wasser im Munde zusammenlaufen lässt: Autotypische Raster im Vergleich zum frequenzmodulierten FM-Silverdot, das breite Druckspektrum mit Lackierungen, Prägungen und Stanzungen bis zu einer kleinen Bender-Torwand mit einem mitgelieferten Tipp-Kick-Spieler.

Silver Digiplate statt Aluminiumplatten

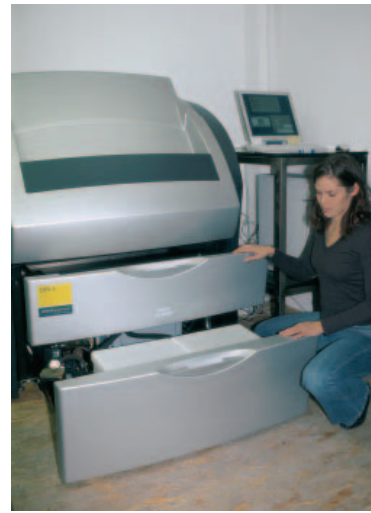
Druckereichef Carsten Bender schleust jährlich etwa 3.000 Aufträge durch seinen Betrieb – mit Aufträgen meist zwischen 500 und 3.000 Exemplaren. Für die Druckmaschinen, eine neue Vierfarben Ryobi 784 E, eine Zweifarbige Speedmaster SM 74-2 P, eine Vierfarbige SM 52-4, eine Zweifarbige SM 52-2 P und zwei Einfarbige GTO 46 werden pro Monat bis 800 Platten benötigt, Tendenz steigend.

Carsten Bender hat sich selbstverständlich vor der Investitionsentscheidung für DPX 4 auch über CtP-Systeme für Aluminiumplatten-Bebildungen informiert. Sein Fazit: „Für das gleiche Geld hätten wir einen Belichter mit RIP erhalten, aber keinen Vollau-

tomaten. Hinzu gekommen wäre ein Entwicklungsprozessor mit entsprechend hohem Platzbedarf und Kanal- und Wasseranschluss. Knackpunkt waren aber letztlich die Kosten von etwa 30.000 Euro pro Jahr für das manuelle Plattenhandling durch eine Fachkraft. Illusorisch!“

Probleme bei der Umstellung auf Silver Digiplate gab es nicht, da die Druckerei Bender bereits die Ausgabe ausgeschossener Seiten auf Film praktizierte. Die Qualität der Raster bis 60 Linien/cm ist „absolut gleichwertig“. Durch den beim Druck mit Silver Digiplate üblichen 70er Raster und noch mehr durch FM-Silverdot ist die Qualität jedoch deutlich gestiegen.

DPX 4 ist bei der Druckerei Bender mit einer optionalen zweiten Vorratskassette ausgestattet. Kassette 1 hat das breite Material für die Ryobi 784 E und die SM 74-2 im Zugriff, während schmales Material für die beiden SM 52 und die GTOs aus Kassette 2 entnommen wird. Carsten Bender: „Wenn wir abends einige Jobs zum



Das System DPX-4 bei der Druckerei Bender besitzt eine zweite Vorratskassette für die vollautomatische Plattenproduktion im B2- und B3-Format.

Bebildern schicken – gleichgültig in welcher Reihenfolge – haben wir am anderen Morgen die gestanzten Platten in der DPX-4-Auslage.“

Probleme gab es trotzdem einmal. Silver Digiplate erfordert eine spezifische Farb/Wasser-Balance, und in Wetzlar fließt, weiches Wasser mit geringem Härtegrad durch die Leitungen. Ein Fall für die Mitsubishi-Techniker, die das Problem durch Feuchtwasser-Modifikation kurzfristig aus der Welt schafften.

Übrigens hat die Fogra im Auftrag des Bundesverbandes Druck und Medien die ‚Beständigkeit von Polyester-Druckplatten gegenüber Feuchtmittelzusätzen und Waschmitteln‘ untersucht. Zitat: „Die untersuchten Polyester-Druckplatten verhalten sich merklich robuster

als übliche CtP-Druckplatten auf Aluminium-Unterlagen.“

Vorstufe und Druck aus einer Hand

Der für die Druckerei Bender zuständige Mitsubishi-Vertriebspartner Grafitech vertreibt ebenfalls Druckmaschinen des japanischen Herstellers Ryobi. Nichts lag näher, als die Druckerei Bender nach der erfolgreichen DPX 4-Inbetriebnahme auf Ryobi-Druckmaschinen aufmerksam zu machen, besonders auf die neue Vierfarbenmaschine 784 E. Auffälliges Attribut: Der Leitstand ist über der Auslage angeordnet. Das spart Platz, der in den meisten Betrieben ohnehin nicht vorhanden ist.

Dass alle Ryobi-Maschinen gegenüber den Platten- und Gummizylindern doppelt große Gegendruck- und Transferzylinder besitzen – mit dem Vorteil des ruhigen Bogenlaufs besonders bei starkem Karton – hat sich inzwi-

sehen in der Fachwelt herumgesprochen.

Als Carsten Bender feststellte, dass die Ryobi 784 E die Auftragsstruktur seines Betriebes nahezu ideal abdecken konnte, wurden einige Besichtigungen und Tests vereinbart – und schließlich die Maschine geordert. Gegenüber der Vierfarbenmaschine im 52er Format halbiert sich die Zeit beim Auflagendruck und die Einrichtzeiten reduzieren sich, da die 784 E über CIP 4 an die Vorstufe angebunden ist. Schnelle Auftragswechsel sparen besonders bei Kleinauflagen Zeit und Kosten.

Womit bewiesen ist, dass sich selbst in deutschen Landen mit Druck noch Geld verdienen lässt, wenn geringe Produktionskosten Gewinn einfahren, der die Existenz des Betriebes sichert.

Serienmäßiger halbautomatischer Plattenwechsler: Platteneinzug und -spannung erfolgen automatisch. Das Abkanten entfällt.



Akzente aus Flensburg

Auch Mitsubishi-Thermopapier hatte bei der Fussball-Weltmeisterschaft gepunktet



Für alle Sportbegeisterten war es sicherlich das Ereignis des Jahres 2006: Die Fußball-Weltmeisterschaft! Wer schwärmt nicht noch von der tollen Stimmung, die das ganze Land begeistert hat? Weit über unsere Grenzen hinaus haben wir uns als gastfreundliche und doch gleichsam auch begeisterungsfähige Nation dargestellt.

Damit nichts die gute Stimmung trüben sollte, wurde von Anfang an das Thema Sicherheit, nicht zuletzt auch im Stadion an den Einlasskontrollen, groß geschrieben.

Mit großem Aufwand und nicht immer zu jedermanns Freude entwickelte das Organisationskomitee der FIFA ein Ticketsystem, das auf Basis modernster Druck- und Informationstechnologie die Basis für personalisierte Tickets und einen reibungslosen Ablauf bot. Gleichzeitig wurde mit diesem System ein Höchstmaß an Fälschungssicherheit erreicht. Diese erfolgreiche Kombination verschiedener Schnittstellen und eine perfekte logistische Organisation wurden bereits zuvor beim Confederations Cup erfolgreich getestet.

Weitreichender Einsatz

Erst jetzt wird so einigen bewusst, dass einer der begehrtesten Artikel letzten Jahres, eine Eintrittskarte zu einem Spiel der Fußballweltmeisterschaft, seinen Ursprung in Flensburg bei Mitsubishi HiTec Paper hat.

Perfektion bei hohen Auflagen

Aus diesem Thermopapier wurden, zusammen mit rund 20 Tonnen Klebstoff und unzähligen Transpondern, unter größter Geheimhaltung fast 5 Millionen Tickets hergestellt.

Auf speziellen Thermodruckern der F + D Feinwerk- und Drucktechnik GmbH aus Neckarsteinach wurden diese Tickets dann doppelt personalisiert; mittels Thermodruck und mittels RFID. Die erforderlichen Daten für die Tickets lieferte die Datenbank des Ticketproviders CTS Eventim AG, Bremen. Allen Skeptikern zum Trotz ist es dann zu keinen nennenswerten Problemen gekommen. Die RFID Technologie auf Basis der Thermopapiere aus Flensburg war ein voller Erfolg.

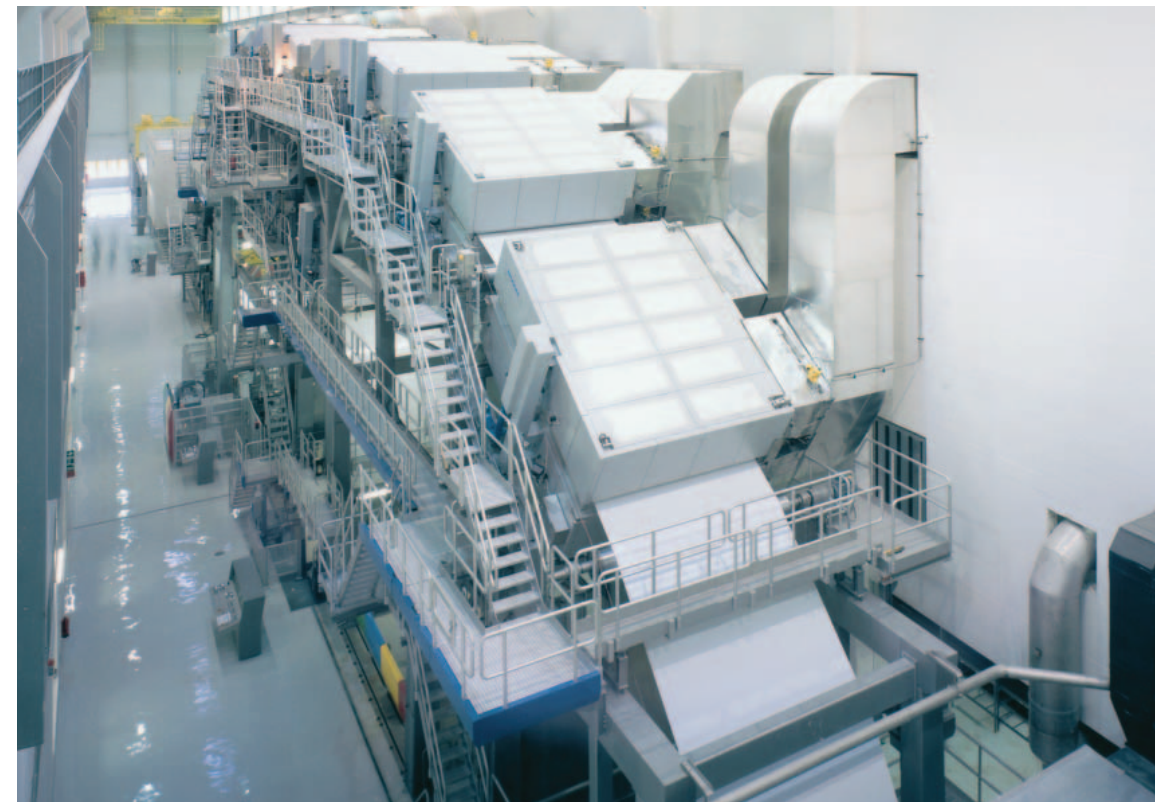
Mitsubishi HiTec Paper rechnet mit einer weiteren Ausweitung dieser Technologie. Bereits heute liefert man die Basispapiere nicht nur für sportliche Veranstaltungen, sondern zum Beispiel auch für Skipässe und den öffentlichen Personennahverkehr. Auch hier besteht der Anspruch an Individualisierung und Sicherheit.

> www.mitsubishi-paper.com



Innovationen made in Bielefeld

Kommunikationspapiere für höchste Ansprüche von Mitsubishi HiTec Paper



Die Papierindustrie blickt auf eine beeindruckende Tradition zurück. Schon immer war die Herstellung des wertvollen Stoffes eine Kunst, die viel Geschick und Erfahrung voraussetzte. 600 Jahre nach der Gründung der ersten deutschen Papiermühle und 1.400 Jahre nach der ersten Papierproduktion in Japan hat sich bis heute daran nichts geändert.

Einen wesentlichen Anteil an dieser Tradition hat die Mitsubishi Paper Mills Ltd. Mit seinen fünf Papierfabriken in Japan und zwei deutschen Werken in Flensburg und Bielefeld, produziert Mitsubishi Papiere an internationaler Spitze. Mitsubishi HiTec Paper Bielefeld ist einer der führenden Hersteller für High-Tech-Kommunikationspapiere in der Welt. Hier verbindet sich das Know-how erstklassiger Papierhersteller mit einer einzigartigen technischen Ausrüstung und einem weltweit handelsstarken Vertriebservice.

Historie & wichtigste Fakten

Die Geschichte der Mitsubishi HiTec Paper Bielefeld ist die Geschichte ständiger Produktionstechnischer Weiterentwicklung. Das Unternehmen wurde 1799 als Papierfabrik Hillegossen im gleichnamigen Bielefelder Stadtteil gegründet. 1930 ging die Fabrik in den Besitz der Feldmühle AG über. 1990 übernahm der Stora Konzern die Feldmühle AG

und damit auch die Papiermühle in Bielefeld. 1991 erfolgte die Zertifizierung nach DIN 9001, 1994 die Auszeichnung mit dem nordischen

giroform
SD-Papiere

jetscript
Profii InkJet-Papiere

thermoscript
Thermo-Papiere

supercote
Etiketten-Papiere

Forschung & Entwicklung

Die in Bielefeld gefertigten Spezialpapiere werden in werkeigenen Laboren permanent geprüft. Chemiker und Laboranten entwickeln bestehende Produkte hinsichtlich neuer Anforderungen oder schaffen nach individuellen Kundenvorgaben neuartige Papiersorten. Beispielsweise ist die chemische Zusammensetzung einer einzigen Streichschicht bereits äußerst komplex. Winzige Details von Qualität über Haltbarkeit bis zur Bedruckbarkeit müssen berücksichtigt werden. Die Abteilung Forschung & Entwicklung steht im ständigen Dialog mit Spezialisten des japanischen Mutterkonzerns. So können innovative und erfolgreiche Produkte für den internationalen Markt entwickelt werden.

> www.mitsubishi-paper.com

Neuer Auftritt im world wide web

Mitsubishi Paper in Deutschland präsentiert ein einheitliches Gesamtbild

Die einzelnen Unternehmen der kompletten Unternehmensgruppe (Mitsubishi Paper Holding Europe GmbH, Mitsubishi Paper GmbH, Mitsubishi HiTec Paper Bielefeld GmbH sowie Mitsubishi HiTec Paper Flensburg GmbH) stellen sich in einem einheitlichen, modernen und klar strukturiertem Design vor. Damit ist die Ära beendet, in der jedes Unternehmen mit einem eigenen Internetauftritt und einer eigenen Internetadresse vertreten war.

Warum wurde der neue Internetauftritt konzipiert? Die verschiedenen Unternehmensbereiche rücken in verschiedenen Funktionsbereichen immer enger zusammen. Der erste Schritt zur optimalen Synergiennutzung wurde mit einem gemeinsamen Messeauftritt auf der drupa 2004 vollzogen.

Mehr Image im Wettbewerb

Daraufhin war ein einheitlicher Internetauftritt nicht nur sinnvoll, sondern unumgänglich. Alles andere ist für Kunden, Agenten, Mitarbeiter aber auch für sonstige Interessierte verwirrend und nicht mehr nachvollziehbar. Der gemeinsame Auftritt stärkt das Image als modernes High-Tech-Unternehmen. Inhalte können leichter aktualisiert und Neuigkeiten einfacher ins Netz gestellt werden. Produkte und Marken stehen eigenständig und gleichberechtigt nebeneinander. Die einheitliche Menüstruktur macht es für den Nutzer leicht, sich zu orientieren und über Unternehmen oder Produkte zu informieren.

Einführung eines neuen Claims

Gemeinsam entwickelte ein Team der verschiedenen Unternehmensbereiche die Menüstruktur sowie den gestalterischen und inhaltlichen Aufbau. Die Grundfarbe Blau dominiert den Auftritt, der Slogan „Your Partner in Printing | Media and Systems“ läuft in einem blauen Balken auf jeder der weit über 100 Seiten mit. Die Navigationsstruktur umfasst vier Ebenen. Die Hauptmenüpunkte in der ersten Navigationsebene gewähren einen

schnellen Überblick über die wichtigsten Bereiche wie Unternehmen, Produkte und Neuigkeiten. Je nach Interesse können Besucher der Homepage sich „kurz & knapp“ oder umfassender informieren.



Zu dem Service des neuen Auftritts gehören u.a. umfangreichere Download-Möglichkeiten. Zu jedem Produktbereich werden Broschüren, Datenblätter und weitere Informationen als Download be-

www.mitsubishi-paper.com

reitgestellt. Natürlich werden alle Ausgaben der CTP PRISMA als download zur Verfügung gestellt. Unter „News und Events“ kön-

nen unter anderem Presseartikel über Produkte und Unternehmen herunter geladen werden. Hier erfährt der Leser regelmäßig die wichtigsten Messetermine, auf denen Mitsubishi Paper vertreten

ist. Auch die neusten Workshop-Termine werden unter „News + Events“ kommuniziert. Unter bestimmten Menüpunkten wie „Vertrieb“ oder „Service“ werden Ansprechpartner mit Telefonnummern und E-Mail für weitere Auskünfte genannt. Die Internetpräsenz ist sowohl in deutscher, als auch in englischer Sprache abrufbar. Die neue Internetseite der Mitsubishi Paper Gruppe: aktueller, informativer, übersichtlicher. Schauen Sie doch mal rein.

Gewinnen Sie aufs Neue attraktive Preise Mit dem CtP-Preisrätsel von Mitsubishi

CtP bietet Ihrem Unternehmen viele wirtschaftliche Vorteile. CtP macht aber auch Spaß! Nicht zuletzt durch dieses attraktive Preisrätsel.

Mit CTP PRISMA, Ihrem Fachwissen und etwas Glück können Sie attraktive Preise gewinnen. Dazu müssen Sie einfach das unten stehende Preisrätsel lösen und uns das Lösungswort per E-Mail oder Post zusenden. Die Gewinner werden unter den richtigen Einsendungen ausgelost. Das Mitsubishi-Team wünscht Ihnen viel Glück!

Teilnahme

Senden Sie Ihr Lösungswort bis zum 29. Juni 2007 an:

Mitsubishi Paper GmbH
c/o Frau Anja Kliche
Am Albertussee 1
40549 Düsseldorf
anja.kliche@mitsubishi-paper.com

Die Gewinner werden von uns schriftlich benachrichtigt. Mitarbeiter von Mitsubishi dürfen nicht teilnehmen.

Der Rechtsweg ist ausgeschlossen.



1. Preis
Eine Pentax DL Digital-Spiegelreflexkamera

2. Preis
Ein mobiles Falk N40 Navigationsgerät

3. Preis
1 Flasche Killepitsch

Diese Begriffe sind zu finden:

- Lichtquelle eines CtP Systems
- Konstruktionsmerkmal von CtP Systemen
- Papiergewicht
- Transportabler Computer
- Qualitätsstandard (Abk.)
- Druckverfahren
- Darstellung von Halbtönen im Druck
- Material der SDP Platte
- Falzart
- Bilddatenformat
- Vergrößerte Bildansicht
- Bildprojektor
- Rasterfrequenz
- Kabelloser Netzwerkzugang

Lösung: Abfolge von Produktionsschritten

W ● ● ● ● F ● ● ● ●

Aachener Berufskolleg

Das Aachener Berufskolleg hat über 1 Jahr Erfahrung mit der DPX 4

Das Berufskolleg für Gestaltung und Technik in Aachen ist zuständig für die Ausbildung im Bereich Drucktechnik und Mediengestaltung in der Städteregion Großraum Aachen. Angehende Gestaltungstechnische Assistenten werden als Vollzeit Schüler, Mediengestalter und Drucker in berufs begleitender Ausbildung mit den neusten Techniken in der Druckvorstufe und im Druck vertraut gemacht.



Die neue CtP-Anlage für die Erstellung von Offsetplatten hat bereits im ersten Jahr nach der Installation beste Erfahrungen für die Schüler und das Lehrerkollegium gebracht.

Mit dem vollautomatischen Belichter DPX 4 ist es möglich, an einem Berufsschultag von der Datenerstellung, über Plattenbelichtung und Druck zwei Vierfarbsätze zu produzieren. Mit der noch weiterhin zu Demonstrationszwecken vorhandenen konventionellen Plattenherstellung war es möglich in der „Vor CtP Zeit“ lediglich zwei Farben pro Tag fertig bis zum Druck auf der Einfarben-Offsetmaschine zu drucken.

Der DPX 4 hat einen sehr robusten Entwicklungsprozess mit Aktivator und Stabilisator, der einen

mehrtägigen Stillstand, den es an der Berufsschule häufig gibt, ohne Qualitätseinbußen verträgt. Bereits vom ersten Ausbildungsjahr wird mit den Schülern an einer Einfarben Speedmaster 74 gedruckt.

Mitsubishi macht Schule

Das Lehrerkollegium bestätigte, dass eine gründliche Einführung des Belichters und der RIP Benutzung sowie der Druck mit der vorher unbekannteren Offsetdruckplatte aus Polyester bestens von den Spezialisten der Firma Mitsubishi demonstriert wurde. Die zur Metallplatte leicht unterschiedliche Wasserführung der Polyesterplatte wird von den angehenden 80 Druckern bereits vom ersten Ausbildungsjahr problemlos beherrscht

und Auflagen von bis zu 10.000 Drucken durchgeführt.

Als besonderer Höhepunkt des vergangenen Jahres wurde der Jahreskalender 2007 von den Auszubildenden produziert. Die Fotos sowie die Gestaltung und der Druck im 70er Raster wurden komplett von Schülern selbstständig erstellt. Nach der Fertigstellung fand der Kalender mit dem Thema „Wasser in Aachen“ reißenden Absatz.

Das Aachener Berufskolleg ist äußerst zufrieden über die Installation einer CtP-Anlage. Den Hinweis zu einer Investition in CtP Polyester erhielten die Entscheidungsträger der Schule von einer befreundeten örtlichen Druckerei, die bereits seit längerer Zeit mit CtP Polyester sehr zufrieden stellend produziert.



Auszubildende lernen in Aachen den Umgang mit der Silver Digiplate Polyesterdruckplatte von Mitsubishi

And the winner is...

Das erste CTP PRISMA-Kreuzworträtsel ist bei unseren Lesern auf große Resonanz gestoßen und war vor allem für die Gewinner ein voller Erfolg.



2.
Ein iPod Nano von Apple

Den 2. Preis erhielt
Monika Rolf

Mitarbeiterin
bei preiswert
Zeitungsdruck Nord
GmbH & Co. KG
Wölzower Weg 14
19243 Wittenburg

Eine Pentax DL
Digital-Spiegel-
reflexkamera

Der 1. Preis ging an
Thomas Zemann

Druckvorlagenstudio
Oehleckerring 26
22419 Hamburg

3.
Eine Flasche
Killepitsch -
die Likörspezialität
aus Düsseldorf!

Den 3. Preis gewann
Oliver Triebke

Theodor-Lessing-Weg 24
30559 Hannover

Herzlichen Glückwunsch von Mitsubishi!

CTP PRISMA

Impressum Ausgabe 3 | Jahrgang 2007

Herausgeber Mitsubishi International GmbH
V.i.s.d.P. Martin Hartmann
Auflage 15.000 Exemplare
Redaktion Martin Hartmann
Guido Pies
Dieter Wiegershaus
Anja Kliche



Mitsubishi Paper GmbH
info.mpg@mitsubishi-paper.com
Telefon 02 11 / 535 96-200
www.mitsubishi-paper.com



Mitsubishi International GmbH
Graphic Art Materials Division
martin.hartmann@mitsubishicorp.com
Telefon 02 11 / 43 97-399

