

Ein Faible für grafische Leckerbissen

Druckerei Ockel produziert mit thermischen CtP-Platten von Lastra Plurimetal

REPORTAGE

Im Drucksaal der Offsetdruckerei Ockel kann dem Besucher schon einmal das Wasser im Munde zusammenlaufen. Von prallen Bogenstapeln prangen dem Auge köstliche Kartoffelgratins, italienische Pastagerichte oder mit dampfend heißer Schokolade gefüllte Tassen entgegen. Angefangen bei Rezeptheftserien des Maggi Kochstudios über Nesquik-Broschüren bis hin zu den Speisekarten der Business Class der Lufthansa wird hier vieles gedruckt, was dem Endverbraucher auf die eine oder andere Weise Appetit macht.



Dass die Auftraggeber aus dem Food-Bereich auch Gourmets in Sachen Druckqualität sind, ist naheliegend. Das mittelständische Familienunternehmen Ockel produziert die kulinarisch inspirierten Drucksachen und zahlreiche weitere hochwertige Aufträge mit moderner Computer-to-Plate- und Bogenoffsettechnik. Dabei leistet die von der Hainburger Lastra Plurimetal GmbH gelieferte Thermodruckplatte Lastra Extrema.2G geschätzte Dienste. Der Fall der Krifteler Firma zeigt: Wie in der ambitionierten Küche kommt es auch beim modernen Offsetdruck auf die richtigen Zutaten an, wenn wahrhafte Leckerbissen entstehen sollen.

Seit 1964 im Druck

In einer Garage begann der Vater mit einer Einfarben-Roland-Bogen-

Vielleicht ist es noch nicht einmal übertrieben, wenn man gutes Kochen und exzellentes Drucken auf eine Ebene der Kreativität stellt. Hier wie da stehen Werkzeuge und Zutaten zur Verfügung. Es liegt nun allein am Koch (sprich Drucker), was er aus den Zutaten und Inkredenzien mit seinem Werkzeug macht und wie er das Mahl auf dem noch jungfräulichen Teller (dem weißen Blatt Papier) anrichtet. Und hier wie da ist es so, dass man mit den gleichen Zutaten und Werkzeugen einmal einen »Allerwelts-Fraß« machen oder ein Fest für den Gourmets inszenieren kann.

offsetmaschine – in mehreren Ausbausritten wurden später die Produktionsräume in alle Richtungen bis an die Grundstücksgrenzen erweitert. Gemeinsame Entscheidungen wurden bei den Ockels immer groß geschrieben. So gab der Vater die kaufmännische und technische Leitung des 1964 gegründeten Unternehmens peu à peu ab.

Eberhard Ockel und seine Schwester Silvia leiten das 31 Mitarbeiter starke Unternehmen souverän in eine hoch technisierte Zukunft. Ausgestattet mit zwei stark automatisierten Roland 700-Maschinen – einer Sechsfarben und einer auf Schön- und Widerdruck umstellbaren Vierfarben – ist die Ockel'sche Drucktechnik punktgenau auf die Auftragslage abgestimmt. Auf den 3B-Bogenoffsetmaschinen, die in Doppelschicht laufen, werden vor allem Prospekte, Farbbroschüren und allgemeines Promotion-Material gedruckt.

Strikt kundenorientiert

»Mit einem Rundum-sorglos-Paket erfüllen wir alle Wünsche – der Kunde soll sich beruhigt zurücklehnen können«, so das Credo des Unternehmens.

Dabei reicht die Kompetenz bis hin zur vielseitigen Druckweiterverarbeitung und termingenauen Versandlogistik. Am Anfang der grafischen Fertigungsstrecke hatte vor sechs Jahren die branchenweite Baisse eine Umstrukturierung notwendig gemacht. War man bis zu dieser Zeit ein Betrieb gewesen, dessen Zuständigkeit bei der Montage von Filmen und der Plattenkopie begann, wurde nun visioniert, kalkuliert und schließlich der wohlüberlegte Schritt in die eigene elektronische Druckvorstufe getan. Denn nur mit der Qualifikation in Sachen Prepress, so eine Schlüssel-



Silvia und Eberhard Ockel treffen wichtige Entscheidungen gemeinsam. Welcher Druckplattentyp verwendet wird, fällt ins Ressort des Technikers – die kaufmännische Seite wird von Silvia Ockel abgedeckt.

Links die CTP-Anlage mit der online gekoppelten Lastra-Entwicklungsmaschine. Mit dieser Technik wird die Lastra Extrema.2G vollautomatisch bebildert und zur fertigen Druckform verarbeitet.

Vor dem Drucken werden die Platten im Plattenscanner eingelesen.

erkenntnis, würde man künftig Kunden halten und neue Aufträge gewinnen können.

Ein erster Höhepunkt des Druckvorstufenengagements war vor drei Jahren die Investition in einen Dolev-Filmbelichter, der das 3B-Ausgabeformat hat. Damit konnte man die Ganzbogenfilmbelichtung für die Druckmaschinen im Druckformat 715 x 1.020 mm in die Tat umsetzen und sich bereits die Rationalisierungs- und Qualitätsvorteile der digitalen Bogenmontage zu Nutze machen. In der Druckformherstellung kam (und kommt nach wie vor) für die konventionelle Kopie von den bogenglaten Filmen oder manuell erstellten Montagen die hoch auflagenbeständige Sirius-Platte mit Erfolg zum Einsatz, eine Offsetplatte im Vertrieb der Lastra Plurimetal GmbH.

Intermezzo Film

»Uns war von Anfang an klar, dass die Filmbelichtung nur ein Intermezzo sein sollte, obwohl der Film seine Vorzüge hat. Beispielsweise bietet er eine einfachere visuelle Kontrollmöglichkeiten als eine direkt belichtete Platte. Daher haben wir uns auch mit dem Einstieg in die CtP-Technik ausreichend Zeit gelassen«, sagt Eberhard Ockel.

Als dann die Technik nach Ansicht der Ockels auf einem alltagstauglichen Stand war und auch das Preis-Leistungs-Verhältnis keine Wünsche mehr offen ließ, ging es zur drupa

2000. Mit dem Vorhaben, sich über CtP zu informieren, brach man nach Düsseldorf auf, mit einem Kaufvertrag über einen Lotem 800V-Thermoplatzenbelichter von CreoScitex in der Tasche kam man zurück.

CTP auf die thermische Art

Die Entscheidung für diese CtP-Maschine war eindeutig von der Vernunft gelenkt, denn eingedenk der Tatsache, dass man bei der großformatigen Filmbelichtung bereits den sogenannten Brisque Imposé-Workflow beherrschte, war die Aufstellung des Druckplattenbelichters nicht viel mehr als die Öffnung einer neuen Ausgabestrecke. Im Juli 2000 war es so weit, im ersten Stock des Betriebsgebäudes an der Krißfelder Mainstraße begann die CtP-Ära. Die digitale Druckformherstellung inklusive elektronischer Bogenmontage mit dem Ausschießprogramm Preps ist mit zwei Personen besetzt.

Ähnlich konsequent wie mit der digitalen Druckvorstufentechnik hielt man es in Sachen Druckform und wählte mit der Thermoplatte Extrema.2G wiederum ein Produkt aus der Herstellung der italienischen Lastra-Gruppe.

»Die Offsetplatten, die wir von Lastra Plurimetal beziehen, liefern schon in der konventionellen Plattenkopie super. Warum hätten wir plötzlich den Lieferanten wechseln sollen? Zumal uns aus dieser Quelle mit der Extrema.2G eine topmoderne Thermoplatte angeboten werden

konnte«, meint Eberhard Ockel, der auf die generellen Vorzüge der Thermotechnologie schwört: Handhabung der Platten unter Tageslichtbedingungen und annähernd binäre Bebilderungscharakteristik sind für ihn schlagende Vorteile.

Wertvoll für einen schnellen Start war die Unterstützung durch die Spezialisten von Lastra Plurimetal in

Bezug auf die grundlegende Methodik der Thermoplatzenherstellung und das Eintesten der Laserbebilderung und Plattenentwicklung. Die für IR-Strahlung bei 830 nm sensibilisierte Lastra-Platte weist eine Positiv-Bebildungscharakteristik auf und besitzt eine hohe Auflösung, die sie auch für die Bebilderung mit FM-Rastern prädestiniert. Ein niedriger

Volle Kompetenz rund um die Offsetplatte

- CTP-Thermoplatzen
- Konventionelle Positiv- und Negativplatten
- Umkehrplatten
- Komplette Verarbeitungssysteme
- Engagierte Kundenunterstützung



**LASTRA
GROUP**

LASTRA PLURIMETAL GMBH

Edisonstraße 1 Tel.

0 61 82/6 80 07



Eine Extrema.2G wird an einem Roland 700-Druckwerk in den Ladeschacht für den automatisierten Plattenwechsel eingeführt. Im Druckbereich geben zwei Roland 700-Maschinen den Ton an.



Energiebedarf von nur 160 bis 180 mJoule pro cm² gewährleistet eine schnelle digitale Bebilderung, und die Tatsache, dass die Extrema.2G ohne Vorerwärmung auskommt, vereinfacht den Verarbeitungsprozess bis zur druckfertigen Platte.

Beim Lotem 800V handelt es sich um ein vollautomatisches CtP-System. Der Plattenbelichter lädt die Extrema.2G-Platten in der bei Ockel benötigten Stärke von 0,30 mm selbsttätig aus einer Vorratskassette, die bis zu 100 Stück vorhalten kann. Aufgrund der einheitlichen Drucktechnik werden ausschließlich Platten im Format 785 x 1.030 mm eingesetzt. Das schützende Einschließpapier zwischen den Platten wird ebenso maschinell entfernt wie die systeminterne Registerstanzung der Platten erfolgt. Nach der Bebilderung gelangen die frisch bebilderten Platten über eine kurze Transportbrücke in eine Lastra Extrema 710-Entwicklungsmaschine und werden schließlich trocken ausgelegt.

Bevor sie in den Drucksaal kommen, tastet man die Platten mit einem EPS-Plattenscanner ab, wodurch objektive Daten für die automatische Farbzonenvoreinstellung an den Druckmaschinen gewonnen werden. Pro Tag werden derzeit rund 40 Platten über die CtP-Schiene hergestellt, Tendenz steigend.

Ob sich die etwas teurere Thermo-Platte in Verbindung mit Computer-Plate gegenüber der konventionellen Plattenherstellung lohnt?

Selbstverständlich, meint Eberhard Ockel, der entscheidende Vorteil liegt darin, dass nur noch digitale Jobs losgeschickt würden und hinten fix und fertige Plattensätze herauskämen. Eine Menge Arbeit, Zeit und Material werden eingespart: Film belichten, ihn händisch montieren, zum Kopierrahmen tragen, die Platten kopieren, entwickeln, eventuell die Platte manuell korrigieren, vielleicht die ganze Prozedur wegen Unterstrahlung noch x-mal wiederholen.

Beste Voraussetzungen für Top-Druckresultate

Weitere Pluspunkte zählt Eberhard Ockel wie aus der Pistole geschossen auf: Brillantere Druckbilder sind nur ein kleiner Nebeneffekt des effektiven Arbeitsablaufes. Der Passer ist von vornherein besser als bei jedem anderen Verfahren der Druckvorstufe. Der Punkt steht messerscharf auf der Platte. Da es keine Unterstrahlungen bzw. Hohlkopien mehr gibt, kann sich die Ockel-Vorstufe auch risikolos an feine Raster und die stets heiklen Rasterfonds wagen. »Wenn sie wollen, können sie mit CtP gezielt einen ein- oder zweiprozentigen Punkt auf die Platte bringen. Das ist doch toll, oder?«, freut er sich.

Zufriedenheit mit CtP herrscht auch bei den Druckern des Hauses. Im Vergleich zur altbewährten Sirius-Platte brauche die digital bebilderte Extrema.2G eine geringfügig erhöh-

te Feuchtmittelführung, ansonsten stelle sie keine besonderen Anforderungen hinsichtlich Handhabung oder Verwendung auf der Druckmaschine. Die Druckfarbe werde sehr gut angenommen und erreiche schnell die optimale Farb-Wasser-Balance. Die Lastra-CtP-Platte hat eine nominale Auflagenleistung von 100.000 Exemplaren, durch Einbrennen sind selbstverständlich erheblich höhere Auflagen möglich.

Bei Ockel pendeln die typischen Auflagen zwischen 20.000 und 100.000 Exemplaren. Auf das Einbrennen verzichtet man, sodass bei den seltenen Hochauflagen einfach ein zweiter Druckplattensatz hergestellt wird.

Schlank und rank in der Vorstufe

Es ist eine Binsenweisheit: Voraussetzung für perfektes Drucken sind perfekte Druckplattensätze. Die sind mittlerweile durch die digitale Direktbebilderung der Lastra Extrema.2G gewährleistet. Schwieriger war hingegen das Datenhandling; die Auftraggeber mussten erst überzeugt werden, ihre Aufträge in digitaler Form einzureichen. »Heute bekommen wir zu 90% digitale Daten, davon haben wir noch vor einem Jahr nur träumen können«, sagt Eberhard Ockel, und er resümiert weiter: »Einerseits muss man sich heute spezialisieren und immer wieder neue Marktlücken aufspüren. Es ist schon so, dass der Umbruch in der Wirtschaft, beispielsweise im Telekommunikationsbereich oder bei e-Commerce, uns zu neuen Aufträgen verhilft. Auf der anderen Seite müssen wir den steigenden Kostendruck durch rationellere Arbeitsmethoden entschärfen, und genau in dieser Hinsicht hilft uns CtP massiv. Denn nur so können wir unsere Druckvorstufe schlank und rank halten.«

KOMMENTAR

Schlüsselfaktor Platte

Was gibt es eigentlich beim Offsetdruck noch zu verbessern? Am wenigsten eigentlich in die reine Spitzenaufgeschwindigkeit. Denn die wird für die in der Tendenz abnehmenden Auflagenhöhen von immer geringer Bedeutung. Aber jede Minute weniger Einrichtezeit, jede Platte, die »auf Anhieb« fehlerfrei ist, bringt Druckereien wieder in den schmalen Grad der Gewinnzone (zurück). Wer enge Termine zusagen muss, der ist auf Planungssicherheit angewiesen. Ein geplatzter Termin kann allzu schnell nicht nur Auftrags-, sondern auch Kundenverlust bedeuten.

Und so sind die Produktions-Qualität und -Stabilität »rund um die Druckplatte« heute zum Schlüsselfaktor nicht nur im Drucksaal selbst, sondern für jedes gesamte Druckunternehmen selbst geworden. Mit der Druckplatte und der Druckformherstellung muss man also gewissermaßen »auf Du und Du stehen«. Versagt eine dieser Komponenten, steht am Ende der ganze Maschinenpark. Deshalb ist der Fortschritt auch im Detail an Druckplatten nicht hoch genug zu bewerten.

