



Ein Wunsch wird wahr

Oing Druck arbeitet prozessfrei mit der Kodak Thermal Direct Platte

REPORT

Kleinere Druckereibetriebe, die in Sachen Technik auf der Höhe der Zeit sein wollen, haben es heute leichter denn je. Zulieferer konzipieren gezielt Produktionslösungen, die hinsichtlich Investitionsvolumen, laufende Kosten, Leistung und Bedienungsaufwand den Bedürfnissen dieses Anwenderkreises entgegenkommen. Ein aktuelles Beispiel ist ein schlüsselfertiges Prozesslos-CtP-Paket, das aus dem Kodak Magnus 400-Plattenbelichter, der prozesslosen Kodak Thermal Direct-Offsetdruckplatte und dem Prinergy Evo-PDF-Workflow besteht.

Südlohn, die Heimat der Oing Druck GmbH & Co. KG, ist ein Ort im westlichen Münsterland, nur einen Steinwurf von der holländischen Grenze entfernt. Obwohl am Rand der Republik angesiedelt, agiert die zwölf Mitarbeiter zählende Druckerei in einem vitalen und wettbewerbsintensiven Markt. Das Familienunternehmen wird von den Cousins Hans-Günther Oing und Bernd Oing geführt und bedient seine Kundschaft mit der vollen Bandbreite akzidentzypischer Arbeiten.

Das geschieht auf einer im Jahr 2000 angeschafften Fünffarben-Speedmaster 52 inklusive CIP3-Anbindung, einer Zweifarben-Roland 200 und zwei Einfarben-GTOs. Eine überschaubare Weiterverarbeitungsabteilung mit Planschneider, Falzmaschine, Sammelhefter und Bohrmaschine ist so ausgelegt, dass die typischen Auflagen bis 5.000 Exemplare unter dem eigenen Dach verarbeitet werden können. Alles, was bei größeren Aufträgen buchbinderische Arbeiten erfordert, wird außer Haus vergeben.

Umstieg auf prozesslos

Ende 2005 packte Oing Druck den Umstieg auf CtP und die prozesslose Plattenherstellung – mit Unterstützung durch den Kodak-Handelspartner D&K Media Solutions. Das von Kodak für den 4-Seiten-Bereich geschürte Prozesslos-CtP-Paket besteht aus dem Thermoplattebelichter Magnus 400 in der S-Geschwin-

digkeitsversion als Halbautomat für das Plattenformat von maximal 680 mm x 750 mm, der Prinergy Evo-Workflow-Workstation und der Kodak Thermal Direct-Platte. Mit einem stündlichen Durchsatz von 18 Platten in der Größe, die die Fünffarben-SM 52 benötigt, ist die CtP-Lösung leistungsfähig genug, um den Bedarf aller vier Druckmaschinen zu decken.

Ein lang gehegter Wunsch



Hans-Günther Oing hat ein spezielles Faible für die Vorstufentechnik. Für ihn war der Wechsel zu Prozesslos-CtP besonders attraktiv, weil er in der gesamten »Repro« völlig ohne Entwicklungsprozesse und Chemie auskommt. Ausgangspunkt für diesen Schritt war Computer-to-Film. Seit dem Jahr 2000 wurde die Belichtung ausgeschossener, registergestanzter Ganzbogenfilme praktiziert – dies in Verbindung mit der herkömmlichen Kopie von Positivplatten.

Schon auf der drupa 2004 hat sich Oing nach Lösungen für die prozesslose digitale Plattenherstellung umgesehen und wäre gerne früher eingestiegen. In der Kodak Thermal Direct-Platte erkannte Oing, dass die Platte das konnte, was er wollte: bebildern, auf die Druckmaschine nehmen und drucken. Dabei war die Vorstellung schon etwas ungewöhnlich, mit einer Offsetplatte zu arbeiten, die nach der Bebilderung einen schwachen Kontrast zwischen der hellblauen Oberfläche und den mittelblauen Druckbildstellen zeigt. Der ist jedoch deutlich genug, um den jeweiligen Farbauszug zu erkennen und die Platten dem richtigen Druckwerk zuzuordnen zu können.

Einfache Workflow-Integration

Die neue CtP-Lösung wurde in den digitalen Produktionsablauf integriert, indem Prinergy Evo an das OneVision Speedflow andockt und eingehende Kundendaten als Einzelseiten-PDFs an Prinergy Evo weiterreicht.





Die Auszubildende Lisa Schmeing legt am Tisch des Magnus 400 eine Kodak Thermal Direct für den Einzug an. Hinter der kompakten CtP-Maschine kommt, abgesehen von einer kleinen Stapelvorrichtung für die fertigen Platten, nichts.

Die digitale Bogenmontage kann parallel mit Kodak Preps erfolgen. Bevor Prinergy Evo die Formen endgültig zum Magnus 400 schickt, werden Formproofs geplottet und einer letzten Revision unterzogen. Unkompliziert sei Prinergy Evo in der Bedienung, meint Hans-Günther Oing, und weitaus leistungsstärker als der alte Harlequin-RIP. Am meisten hätten er und seine Mitarbeiter anfangs noch bei Preps lernen müssen. Obwohl die Druckvorbereitung schon durch CtF erheblich rationalisiert wurde, sei man jetzt nochmals deutlich schneller geworden. Insgesamt laufe die komplette Druckformherstellung heute quasi nebenher.

Und die Materialkosten?

Ja, die Thermal Direct sei im Einkauf teurer als eine normale CtP-Platte, berichtet Hans-Günther Oing, Aber dafür produziere man jetzt hochwertige Offsetplatten auf die umweltfreundlichste Weise. Bei einem jährlichen Bedarf von etwa 2.500 m²

Druckplatten würden die Mehrkosten durch die ersparte Entwicklungsmaschine und die Einsparungen bei Chemikalien, Energie sowie Reinigungs- und Wartungsaufwand wieder wettgemacht.

Die Offsetdrucker bei Oing kamen mit der Kodak Thermal Direct gleich zurecht. Zum einen, weil die Platte keinerlei Restriktionen in Bezug auf Papiere, Druckfarben oder Feuchtwasserzusätze hat. Zum anderen sind an den Bogenoffsetmaschinen auch keine Umstellungen nötig, um mit der Platte drucken zu können. Lediglich während der Einführungsphase behielt der Drucker an der Fünffarben den pH-Wert des Feuchtmittels etwas genauer im Auge, weil die Vermutung bestand, die in der Maschine von der Platte gelösten unbedruckten Schichtteile würden ins Feuchtwerk eingeschleppt. Aber nichts dergleichen war festzustellen. Beim Anfahren der Maschine benötigt man zwischen neun und 15 Bogen, bis die Platte frei gelaufen ist und Gut-Exemplare produziert. »Anfangs dachten wir, dass in der Druck-

maschine vermehrt Feuchtwasserfilter gewechselt oder anderswo Rückstände der unbelichteten Plattenschicht entfernt werden müssten. Doch nichts dergleichen ist bisher eingetreten«, berichtet Oing.

Der schlanke Vorgang der Druckformherstellung und die Möglichkeit, mit der Kodak Thermal Direct auf den Druckmaschinen schnell in Fahrt zu kommen, wird der Auftragsstruktur des Unternehmens gerecht. Unter den vielen kleinen Auflagen sind Losgrößen bis 50.000 Exemplare die Ausreißer. Da die prozesslose Platte je nach Druckbedingungen bis zu 100.000 Drucke aushält, passen diese Anforderungen.

Ein Pfund, mit dem Oing Druck wuchern möchte, ist das mit dem Einstieg in CtP erreichte Qualitätsniveau. Zur Prozessstabilität der thermischen Bebilderung kommt der vorteilhafte Effekt, der sich durch die Eliminierung der traditionellen Chemieverarbeitung und ihrer Einflussgrößen ergab. Für den Druck von Prospekten und Katalogen auf gestrichenen Papieren setzt die Druckerei standardmäßig den 80er Raster ein. Bei dieser Feinheitstufe lässt sich ein Rastertonwertbereich von 1 bis 98 % verlässlich auf die Platte übertragen.

Raster-Preziosen für schicke Kostbarkeiten

Weitere Möglichkeiten ergeben sich durch die Staccato 25-Rasterung. »Das ist nicht nur ein alter Traum

Die prozesslose Kodak Thermal Direct ist eine negativ arbeitende Thermoplatte, die in allen markt-gängigen Thermo-CtP-Systemem (IR-Laser, 830 nm) bebildert werden kann. Auf dem Aluminiumträger der Platte befindet sich eine vergleichsweise dünne Schicht aus speziellen Polymeren. Durch die Bebilderung erfolgt eine thermische Polymerisation. Dabei werden keine Schichtpartikel abgelöst. Nach der Bebilderung kann die Thermal Direct-Platte gleich in der Druckmaschine eingespannt werden. Als »Develop on Press«-Platte wird sie während der Anfahrsequenz der Druckmaschine in ihren endgültigen Arbeitszustand gebracht. Das Vorfeuchten bringt nicht bebilderten Stellen der Polymerschicht zum Quellen. Nach dem Anstellen der Farbauftragwalzen entfernt dann die Druckfarbe durch ihre Zügigkeit (Tack) die gelösten Teile der Schicht und befördert diese über die ersten Bogen aus der Maschine.

von uns, sondern hier in der Gegend ein gewisses Alleinstellungsmerkmal«, erklärt Hans-Günther Oing. Das Unternehmen druckt Broschüren und Kataloge für die Schmuckindustrie. Aus diesem Kundenkreis wurde die FM-Rasterung schon nachgefragt. Mit dem Staccato-Rasterverfahren lassen sich in den gedruckten Werbemitteln fein gearbeitete Schmuckstücke in all ihren Nuancen brillant reproduzieren. Dazu Hans-Günther Oing: »Schmuck und Uhren werden oft auf exklusiven Hintergründen wie Samtstoffen präsentiert. Solche Sujets sind sehr anfällig für Moiré. Diese Problematik umgehen wir mit Staccato.«

- > www.oing.de
- > www.kodak.com



LANGER
Kunststoffwaren
63500 Seligenstadt
Tel. 0 61 82/92 32-0 · Fax 92 32-10
● selbstklebende Artikel
● Ringbücher ● Sichthüllen
● Angebotsmappen
SONDERANFERTIGUNGEN
auch mit Siebdruck
www.Langer-Kunststoffwaren.de