



Schnell, sicher, kostengünstig

Wagner Druck, Mindelheim, sieht sich mit Computer-to-Polyesterplatte auf dem richtigen Kurs

REPORTAGE

Geht nicht, gibt's nicht – auch bei der Druckerei Wagner in Mindelheim ist dieses Motto zur Philosophie geworden. Das Unternehmen bietet mit seiner elf Mitarbeiter starken Mannschaft eine Vielfalt an Dienstleistungen von der Kreation über die Druckvorstufe und den Druck bis zur Weiterverarbeitung – einschließlich Sieb-, Digital- und Offsetdruck. Von der Visitenkarte über Akzidenzen, Bücher, Broschüren und Plakate bis hin zur Fahne ist alles dabei. Die Kunden (aus dem 100-km-Radius rund um Mindelheim) sind Agenturen, Industriekunden und Verlage. Den Großteil machen jedoch die zahlreichen Handwerksbetriebe aus, die in dieser Gegend angesiedelt sind. Die Druckerei Wagner gehört also zu den Druckereien, die sich nicht spezialisiert haben, sondern ihre Chance in einer möglichst großen Bandbreite von Dienstleistungen und Service sehen.

Und dennoch (oder vielleicht gerade deshalb) gehört Wagner nicht zu den »normalen« Druckern. Geschäftsführer Dietmar Wagner setzt bereits seit Jahren auf CtPP (Computer-to-Polyesterplatte) und hat damit beste Erfahrungen gemacht. »Die Mitsubishi Silver Digiplate CtP-Platten und der Esko-Graphics-Belichter DPX 4 bringen uns Vorteile wie einfache Bedienung, schlanker Workflow und schnelle Belichtung bei erprobten Maschinen und Materialien.«

Vom Siebdrucker zum Allrounder

Der gelernte Schriftsetzer und Drucker Dietmar Wagner machte sich 1984 selbstständig, startete mit einer typischen Garagenfirma, investierte in eine Siebdruckmaschine und druckte zunächst Fahnen, T-Shirts und Plakate. Wagner: »Hätte mir damals jemand gesagt, dass ich heute ein Unternehmen mit elf Mitarbeitern, zwei Offsetdruckmaschinen, Digital- und Siebdruck habe, hätte ich ihn wahrscheinlich ausgelacht.« Denn der Erfolg stellte sich schnell ein. 1985 investierte er in eine Offsetdruckmaschine, 1986 wurde der erste Drucker eingestellt, 1989 der erste Setzer. Gleichzeitig investierte Wagner in eine Ryobi 520 Einfarbenmaschine für das A3-Format. Obwohl viele Kollegen zunächst abfällig die Nase rümpften, investierte Wagner Anfang 1990 in das damals noch junge Desktop Publishing auf Macintosh- und PC-Basis. 1992 zähl-



te das Unternehmen bereits sechs Mitarbeiter inklusive eines Auszubildenden. 1995 erfolgte die Investition in eine weitere Zweifarben Ryobi 512 H für das Format A3, die 1997 durch eine Ryobi 524 HX Vierfarben ersetzt wurde.

1999 wurde ein Grafiker eingestellt, um den Kunden einen zusätzlichen Service zu bieten. Hierfür wurde zunächst eine eigene Agentur gegründet, die später in die Druckerei integriert wurde.

Obwohl man bei der Druckerei Wagner in Mindelheim bereits seit zehn Jahren mit Mitsubishi DPX-Systemen arbeitet, ist man mit der neuen Investition in den Mitsubishi DPX4 besonders zufrieden. Der neue DPX 4 CtP-Belichter aus dem Mitsubishi Vertrieb ist ein Vollautomat. Die Polyesterplatten kommen von der Rolle und die integrierte Plattenentwicklung, bestehend aus zwei Bädern, ist leicht zugänglich und wartungsarm. Geschäftsführer Dietmar Wagner (unten) und Mitarbeiterin Sandra Sauter (Abbildung oben) sind von der Schnelligkeit und Qualität der Druckplattenherstellung überzeugt.





Bereits seit vielen Jahren setzt Wagner auf Ryobi-Druckmaschinen. Die jüngste Errungenschaft ist eine Ryobi 680 Fünffarbenmaschine.

Kostenersparnis

Der Einstieg in CtP in Verbindung mit Polyesterplatten erfolgte 1995. Damals installierte man den ersten DPX 420-Belichter in Bayern. »Wir haben zwar zunächst unser Lehrgeld bezahlt, aber auch schnell festgestellt, dass uns die Nutzung von CtP auf Polyesterplatten einige Vorteile brachte. Wenn der Drucker seine Maschine im Griff hat – und das sollte man von jedem guten Drucker erwarten – bietet CtP mit Polyesterplatten viele Vorteile,« sagt Dietmar Wagner.

Zu dieser Zeit arbeitete Wagner noch zweigleisig – Film- und CtP-Belichtung – da viele Kunden Filme verwenden wollten und die notwendigen Daten nicht immer zur Verfügung standen. Doch schon bald verschob sich der Anteil der Filmbelichtungen zugunsten CtP. Wagner: »Zu dieser Zeit hatten wir im Monat rund 2.000 DM Kosten für Fremdbelichtungen und mussten einen Montierer beschäftigen. Daher hat es uns sehr entlastet, als wir diesen Mitarbeiter später im Layout und an den Mac-Systemen einsetzen konnten. Zudem entfielen die Kosten für die Fremdbelichtung.«

Klein, aber effektiv

Die Vorteile des jetzt installierten DPX 4 sind darüber hinaus vielfältig. Der Innentrommelbelichter ist kompakt gebaut, lässt sich bei Tageslicht betreiben und liefert in neun Minu-

ten einen kompletten Plattensatz bei einer Auflösung von 2.540 dpi. Die Nominalleistung beträgt bei dieser Auflösung 27 Platten pro Stunde. Trotz seines maximalen Belichtungsformats von 650 mm x 750 mm benötigt das System nur eine Stellfläche von 1.370 mm x 1.060 mm, so dass es auch in kleinen Räumen kleinerer und mittlerer Druckereien seinen Platz findet. Die Platten sind im Gegensatz zu Aluaterialien nicht zusammen mit einem Zwischenpapier in großen Schubladen vorzuhalten, sondern werden von einer 61 m Rolle abgerollt. Gleichzeitig lässt sich eine zweite Rolle mit einer anderen Rollenbreite vorhalten, so dass wie bei Wagner beide Maschinen ohne große Umstellung des Belichters bestückt werden können.

Silver Digiplate

Mit den Mitsubishi Silver Digiplate Platten lässt sich ein Tonwertumfang von 3% bis 97% bei 175 lpi Rasterweite erreichen. Damit sind auch hohe Anforderungen an die Druckqualität für Wagner kein Problem. Da der DPX 4 mit der entsprechenden Stanze für die Ryobi-Maschinen ausgestattet ist, können die Druckplatten unmittelbar nach der Belichtung in den Druckmaschinen verwendet werden.

Der Vollautomat bietet für Wagner Druck jedoch noch weitere Vorteile. Dietmar Wagner: »Bei dem älteren System mussten wir jede Woche die Chemie wechseln – mit dem neuen

Trotz langjähriger Marktpräsenz und stetiger Weiterentwicklung stehen viele Unternehmer der Polyesterplatten-Technologie noch immer skeptisch oder mit Vorurteilen gegenüber. Dietmar Wagner macht in seinem Unternehmen seit vielen Jahren positive Erfahrungen. Denn er hat gute Gründe für den Einsatz von Computer-to-Polyesterplatte und Mitsubishi, die er im Gespräch präzisiert.

Sie sind bereits 1995 in CtP eingestiegen – und dies gleich mit der Polyesterplatten-Technologie. Ein Wagnis?



Natürlich waren auch wir zunächst skeptisch. Aber wir hatten auf der einen Seite relativ hohe Kosten für die konventionelle Produktionsweise mit Film und dem entsprechenden Montageaufwand, andererseits konnten wir nicht in die damals noch teuren vollautomatischen Aluplatten-CtP-Systeme investieren. Als wir dann die Kombination des DPX-Belichters und der Mitsubishi Silver Digiplate sahen, waren wir von den Vorteilen der Kombination angezogen und wollten einen Versuch wagen.

Mit welchen Erfahrungen?

Die Installation und Inbetriebnahme lief damals genauso problemlos wie die jüngste DPX4-Installation. Für unsere Drucker gab es allerdings zunächst eine Umstellung, da das Handling von Polyestermaterialien in der Druckmaschine mehr Sorgfalt erfordert als bei Aluplatten. Zum Beispiel muss man beim Einspannen der Platte vorsichtiger sein als bei Aluplatten und alle Walzen müssen korrekt eingestellt sein. Zudem verträgt die Platte kein »Angstupdern«. Viele Drucker übertreiben beim Pudern und haben dann Probleme beim Widerdruck. Außerdem benötigen Polyesterplatten beim Start mehr Wasser als konventionelle Aluplatten und müssen daher entsprechend höher vorgefeuchtet werden. Aber schließlich muss jeder Drucker seine Maschine beherrschen – dafür habe ich ja die Fachkräfte. Meine Mitarbeiter hatten das aber schnell im Griff. Nach mittlerweile zehn Jahren Erfahrung mit Polyesterplatten macht uns heute so schnell keiner mehr was vor.

Und wie steht es mit den Kosten?

Im Vergleich Aluplatten-Vollautomat zum Polyester-Vollautomat liegen wir bei etwa 50 Prozent der Kosten. Die Plattenpreise sind etwas höher als bei den Aluplatten, aber wir konnten mit dem Vollautomat den Personalaufwand für die Plattenherstellung enorm reduzieren. Das System arbeitet im Prinzip wie ein Drucker, den man von einem RIP ansteuert. Zudem haben wir einen wesentlich geringeren Platzbedarf und relativ geringe Kosten für die Chemie. Auch wenn sich nicht alles direkt in Euro und Cent umrechnen lässt, bietet dieses Verfahren für uns nur Vorteile.

Ein Blick in die Zukunft – wo sehen Sie sich in fünf Jahren?

Da die Auflagenhöhen derzeit und in Zukunft noch weiter sinken, gleichzeitig aber die Zahl der Aufträge bei immer kürzeren Durchlaufzeiten wächst, wird von uns steigende Flexibilität gefordert. Durch die Kombination von Digitaldruck und Offsetdruck einerseits, aber auch die hohe Flexibilität innerhalb der Offsetplattenproduktion sind wir darauf gut eingestellt. Wir werden weiterhin in Verbesserungen und neue Technologien investieren, aber wir glauben insgesamt – auch mit der Polyesterplattentechnologie – gut für die Zukunft gerüstet zu sein.



Mit zwei Mitarbeitern in der Druckvorstufe werden alle anstehenden Aufgaben gelöst – von der Datenannahme bis zur Aufbereitung für die Plattenbelichtung im Mitsubishi DPX4.

Im Gegensatz zu vielen anderen kleineren Unternehmen hat das Druckhaus Wagner eine gut ausgebaute Weiterverarbeitung (Abbildung unten) und kann daher die meisten Produkte von Anfang bis Ende ohne Zeitverlust selbst fertigstellen.

Mehr Druckplatte, weniger Chemie

Lastra Deutschland führt ab sofort die chemikalienfreie Thermoplatte Proxima im Produktportfolio

nur noch alle vier Wochen. Wir messen in regelmäßigen Abständen den PH-Wert, der in der Regel jedoch sehr stabil ist. Dies bringt uns die Sicherheit, gleichmäßige Belichtungsergebnisse erzielen zu können.«

Größeres Format bringt Produktivität

Den Formatwechsel zum B2-Format brachte dann im Februar 2005 der Austausch der Vierfarbenmaschine durch eine Fünffarben Ryobi 685, nachdem Ende 2004 der DPX 4 CtP-Belichter installiert wurde. Damit ist das Unternehmen auf dem neuesten technologischen Stand und – bedingt durch das größere Druckformat – noch produktiver. Obwohl rund 60% der Aufträge immer noch klassische Vierfarbaufträge sind, wird das fünfte Druckwerk zunehmend für Sonderfarben und für Lackierungen genutzt. Wagner: »Mit den Polyesterplatten können wir auch hervorragend Druck-

lack auftragen. Die Lackierung dient uns zunehmend als Verkaufsargument. Wir stellen fest, dass die Kunden die Vorteile sehr schnell erkennen, auch wenn sie zunächst keine Lackierung wünschten.«

Es hat sich gelohnt

Dietmar Wagner ist sich sicher: »Die langjährige Erfahrung mit Polyesterdruckplatten hat sich gelohnt. Wir brauchen keine Aluminiumplatten und den entsprechend aufwändigen Verarbeitungsprozess. Die Silver Digiplate ist heute so weit entwickelt, dass wir optimale Druckergebnisse erzielen und gegenüber anderen Technologien noch Kostenvorteile haben. In acht Jahren DPX-Technologie und Mitsubishi-Druckplatten hatten wir gerade mal zwei Technikereinsätze. Ich glaube, das muss man nicht weiter kommentieren. Wir würden aus heutiger Sicht auch keinen anderen Weg gehen.«

» www.mig.de



Mit der Thermo-Offsetdruckplatte Proxima bietet Lastra eine schnelle, zuverlässige, chemikalienfreien und umweltfreundliche digitale Druckplatte

Bei der Proxima, die in allen markt-gängigen Thermo-CtP-Systemen belichtet werden kann, gibt es keinen herkömmlichen Entwicklungsvorgang mehr. Die Eliminierung der chemischen Entwicklung beschleunigt die Druckformherstellung und macht sie stabiler, da alle Variablen der chemischen Verarbeitung entfallen. So spart der Anwender die Kosten für den Plattenentwickler und dessen Entsorgung. Nach der Belichtung erfolgt lediglich ein Gummier-vorgang, dann ist die Proxima druckbereit.

Vorteile in Herstellung und Druck

Die Proxima basiert auf der Thermo-Fuse-Technologie und verbindet die Beschaffenheit einer hochwertigen Metall-Offsetdruckplatte mit einer mit rein physikalischen Parametern umgesetzten Herstellung der Druckform. Wie die übrigen CtP-Platten im Lastra-Programm hat auch die negativ arbeitende Proxima einen elektrochemisch aufgerauten und anodisierten Aluminiumträger. Dieser ist aber im Unterschied zu anderen Offsetplatten mit einer Emulsion beschichtet, die unter Einwirkung der 830-nm-Laserstrahlung zu einer sehr feinen Thermoplastik-Partikel-

schicht schmilzt. So fein, dass selbst bei einem 80er Raster ein Tonwertbereich von 2% bis 98% reproduzierbar bleibt. Das Druckbild ist sofort vorhanden und dauerhaft auf der Platte verankert.

Die Nachbehandlung erfolgt in einer Spül- und Gummierstation. Das in sich geschlossene System gummiert die Proxima mit einer auf die Platte abgestimmten Proxi-Gum-Lösung. Dabei wird auch die unbelichtete Schicht von den nicht druckenden Bereichen entfernt.

Nicht nur mit ihrem deutlichen Kontrast zwischen der grünlichen Druck-schicht und der Aluminiumoberfläche, auch mit ihrer Auflagenbeständigkeit von bis zu 100.000 Abrollungen und der Verwendung aller bisher eingesetzten Feuchtwasser-zusätze, Druckhilfs- und Waschmittel ermöglicht die Platte den einfachen Umstieg.

Lastra Deutschland und seine Handelspartner liefern die Proxima in den handelsüblichen Formaten für den Bogen- und Rollenoffsetdruck bis 3B beziehungsweise in Plattenbreiten von 230 mm bis 850 mm und Längen bis 1100 mm.

Nach dieser Erweiterung beinhaltet das Sortiment der Lastra Deutschland GmbH die Thermoplatte Lastra LT-2 (positiv, 830 nm), die Lastra LVX für Violett-Plattenbelichter (negativ, 405 nm) und die Axel (negativ) für CTcP-Systeme mit UV-Lichtquellen.

» www.lastragroup.de

