



# Bogenoffsetmaschine, Baujahr 2008

Die Trends sind eindeutig: hoch automatisiert für kurze Rüstzeiten und umweltfreundlicher durch weniger Makulatur

Was also tun? Weiterwursteln, Weinen und Klagen oder gar Aufgeben? Sicher nicht! Man muss sich nur darüber klar werden, welche Perspektiven in einem übersättigten und von Überkapazitäten geprägten Markt bestehen.

## Hier werden Sie geholfen

Sieht man einmal von vielen begleitenden Faktoren wie Marketing oder Service etc. ab, die für den Erfolg jedes Geschäftes und damit auch einer Druckerei notwendig sind, ist der technische Part noch immer ein entscheidender Faktor. Und spätestens seit der drupa 2000 sollte jedem klar geworden sein, wohin sich die Entwicklung von Maschinen und Gerät in Vorstufe und Drucksaal bewegt.

Prepress wird zur »Blackbox«, in der das Wissen ganzer Generationen von Fachleuten in Software eingebettet ist – anfallende Jobs werden nahezu automatisch abgearbeitet. Und wer heute immer noch glaubt, der Drucker sei einzig und alleine verantwortlich für die Qualität im Druck, hat die letzten Jahre verschlafen.

Denn die Druckmaschinenhersteller haben längst das Gegenteil bewiesen: Die Maschinen sind durch Elektronik, Software, Mess- und Regeltechnik so konzipiert, dass die Rüstzeiten denkbar gering geworden sind und die Maschinen ohne viel Zutun stabil und rund um die Uhr laufen. Der Drucker kann sich also auf das konzentrieren, was nach modernem Verständnis seine Aufgabe ist: er überprüft die Qualität. Alles andere erledigen Hard- und Software. Oder auch sarkastisch ausgedrückt: er muss das Papier zur Maschine karren und wieder wegbringen.

Und selbst das hat Heidelberg analysiert und gibt dem Drucker mit der prozessorientierten Bedienungsführung »Intellistart« die Schritte beim Umrüsten der Maschine vor. Durch die Nutzung aller relevanten Informationen des aktuellen sowie des Folgeauftrags sollen sich die Bedienschritte zum Einrichten der Maschine um 70% senken lassen, so Heidelberg.

Auch Komori präsentiert mit dem KHS-AI-System ein Programm zur standardisierten Ein- und Entfärbung der Druckwerke bei Auftragsbeginn oder Auftragswechsel unter Verwendung von CIP- oder Wiederholungsdaten. Das System ist im Leitstand integriert und wird auf die individuellen Druckereispezifikation-

Es ist keine neue Erkenntnis, dass das Druckvolumen weltweit nur noch marginal wächst und in den hoch entwickelten Ländern tendenziell schrumpft. Ebenso wenig ist neu, dass die Auflagen geringer werden, die Anzahl der entsprechend kleineren Jobs dagegen zunimmt und die Durchlaufzeiten eines Auftrags immer kürzer werden.

Von Dipl.-Ing. Klaus-Peter Nicolay





Das Komori Schnellstart-Programm KHS-AI soll dazu beitragen Makulatur zu senken und ein schnelles in Farbe- und Registerkommen sicherstellen.



Mit der prozessorientierten Bedienung »Intellistart« lassen sich die Schritte beim Umrüsten einer Speedmaster um bis zu 70% senken.

nen (Maschine, Farbe, Papier) abgestimmt und optimiert die jeweiligen Daten selbstständig im laufenden Druckprozess. Makulatur und Rüstzeiten können so reduziert werden. Mit dem gleichen Ziel erweitert MAN Roland sein Angebot an Inline-Regelungen und Steuerungen. Der Process-Pilot soll beim Einhalten der Produktionsstandards helfen, der Inline-Color-Pilot dient der Farbmesung in der Maschine ohne Druckbogen ziehen zu müssen. Ein weiteres Tool ist die OK-Balance, mit der eine stabilere Qualität über die gesamte Auflage erreicht werden soll.

Als »Rüstzeitweltmeister« bezeichnet KBA seine neue Rapida 106, die nachgewiesenermaßen in knapp 16 Minuten drei Druckaufträge mit jeweils 500 Bogen und insgesamt 24 Plattenwechseln absolvierte (siehe auch unseren Beitrag auf Seite 66).

**Mit dem Schicksal spielen?**

Die Erfahrung vieler Drucker zeigt, dass sich Investitionen in einen hochautomatisierten Maschinenpark bezahlt machen: mit höherer Produktivität, niedrigeren Personalkosten und weniger Makulatur. Gleichzeitig lassen sich die Kundenerwartungen in Sachen Qualität, flexiblere Preisgestaltung und kürzere

Produktionszeiten erfüllen. Im Umkehrschluss heißt das: Drucker, die Modernisierungen weiter aufschieben oder versäumen, die bestehenden Möglichkeiten zu nutzen, spielen mit ihrem unternehmerischen Schicksal.

Ob nun in eine klein-, mittel- oder großformatige Bogenoffsetmaschine investiert werden soll, spielt dabei keine Rolle. Denn fest steht: Wer auf einem übervollen Markt bestehen will, braucht Produktionsmittel auf dem neuesten Stand der Technik – und einen automatisierten Workflow. Denn was ehemals mit einem digitalen Arbeitsablauf in der Vorstufe begann, hat sich via JDF zur allgemein verständlichen Sprache für den gesamten Produktionsablauf bis hin zur Weiterverarbeitung entwickelt.

**»Aufgemotzte Maschinen«**

Dies bedeutet jedoch mehr als eine bloße Ausweitung der bestehenden Produktionskapazität. Viel mehr sind Ersatzinvestitionen in modernere, effizientere und produktivere Technik gefordert. Denn moderne CIP4- und JDF-kompatible Bogenoffsetmaschinen mit vollautomatischem Plattenwechsel, Wascheinrichtung, Farbvoreinstellung und -steuerung etc. ersetzen nicht nur vorhandene Maschinen, sondern

arbeiten üblicherweise deutlich produktiver.

Dabei gehören Vierfarbenmodelle mit Lackwerk längst zur gängigen Ausrüstung. Und mit dem Trend zur Differenzierung werden Modelle mit zehn, zwölf und mehr Farben geordert, ausgestattet für UV- oder Hybridproduktionen, mit Wendeeinrichtungen, »Roll-to-sheet«-Aggregaten, Doppel-Lackwerken, Inline-Finishing-Komponenten und vielem mehr.

Derart »aufgemotzte« Maschinen erlauben Druck-Produktionen auf Papier, Karton, Kunststoff oder Folien, verarbeiten einzigartige Farben und ermöglichen Spezialeffekte, die dem Drucker das Vordringen in neue Märkte und Produktnischen öffnen.

**Kleinformatige werden immer produktiver**

Auch kleinformatige Bogendruckmaschinen verfügen mittlerweile über viele der im Mittelformat gängigen Funktionen, die kürzere Rüstzeiten, Makulatur-Reduzierung und generell das Vermindern von Abfällen beim Anlauf oder Auftragswechsel möglich machen. Derartige Modelle werden nicht nur von den drei deutschen Herstellern, sondern auch von Komori, Ryobi und Sakurai

angeboten. Schnellstartfunktionen, Gummituch- und Druckzylinderwaschvorrichtungen, vollautomatischer Plattenwechsel in weniger als einer Minute sowie neu gestalteten Feuchtwerte für VOC-freies Drucken werden hier zur Standardausrüstung. Innovativ zeigt sich Ryobi beispielsweise mit einer A3-Überformat-Maschine (Ryobi 525GX), in der erstmals ein LED-UV-Trockner eingebaut wird. Ryobi zufolge kann der Energieverbrauch für die Trockereinheit um bis zu 80% reduziert werden. Zudem sollen LEDs zehnmal länger halten als konventionelle UV-Lampen. ▶

**DRUCKMARKT**  
macht Entscheider entscheidungssicher.

---

impressions

Der aktuelle  
Internet-Newsletter zur  
drupa 2008:

Alles wichtige, was Sie  
auf der drupa zum Thema  
**»Print & Finishing«**  
sehen müssen!

www.druckmarkt.com

29. Mai bis 11. Juni 2008



Besonderes Augenmerk legt Heidelberg auf die Entwicklung und den Ausbau der XL-Baureihe. Das erfolgreiche Konzept der Speedmaster XL 105 hält jetzt mit der XL 75 auch Einzug in der Formatklasse 50 cm x 70 cm.

Im Sinne weiterer Optimierung hat Heidelberg seine gesamte Speedmaster-Reihe einer Verjüngungskur unterzogen und bringt zur drupa die neuen Baureihen Speedmaster SM 52 und SM 74. Zudem setzt die neue Speedmaster XL 75 mit einer Geschwindigkeit bis zu 18.000 Bogen/h neue Leistungsmaßstäbe in der Formatklasse 50 cm x 70 cm. Mit bis zu zehn Druckwerken und Wendung lässt sich eine SM 52 ausstatten und senkt mit dem Anicolor-Kurzfarbwerk die Anlaufmakulatur auf 20 Bögen. Die Heidelberg Anicolor-Technologie wird aber vorerst nicht über die SM 52 hinausgehen. Nach den Worten von Heidelberg-Technik-Vorstand Dr. Jürgen Rautert sei es wichtiger, den Wunsch nach stabil laufenden Sonderfarben zu realisieren, als bereits in diesem Stadium

auf ein größeres Format zu wechseln. Was ja nicht ausschließt, dass Anicolor für das Mittel- und Großformat kommen wird (man braucht ja auch noch Neuheiten nach der drupa).

Und auch die Veredelung macht nicht Halt vor kleineren Formaten. Vom Roland Inline-Foiler Prindor für den Inline-Kaltfolienauftrag in der Roland 700 sind nach Angaben von MAN Roland nahezu 50 Systeme in 16 Ländern installiert. Ab der drupa soll das System auch für die Roland-500-Baureihe zur Verfügung stehen.

**Segment 70 x 100 cm nimmt zu**

Parallel zu der Entwicklung, kleine Maschinen immer mehr den leistungsfähigen Mittelformat-Maschinen anzupassen, drängen immer mehr Hersteller auf den Markt der mittelformatigeren Maschinen. Da-



Das Flaggschiff: Die Lihtrone LS 40, eine 3b-Maschine, wird in einer LX-Version auf den Markt kommen.

zu gehört nun auch Ryobi, die sich bisher mit dem Segment des kleinformatigen Offsetdrucks zufrieden gaben. Der japanische Druckmaschinenhersteller wird auf der kommenden drupa die Bogenoffsetmaschine Ryobi 1050 im Format 77 x 105 cm zeigen. Derzeit mit einer Leistung von 16.000 Bogen/h, soll die Maschine später 18.000 Bogen/h erreichen. Verfügbar ist die Maschine nach Herstellerangaben ohnehin erst ab Mitte 2009. Auch Sakurai bietet mit der Oliver 96 SD ein Modell im Achtseitenformat, das in Vier- bis Sechsfarbenausführung inklusive Lackierwerk und Wendeeinrichtung erhältlich ist und bis zu 16.000 Bogen/h druckt.

Zu den neueren Entwicklungen im 3B-Bereich zählt zudem der Direktantrieb wie bei der Roland 700 DirectDrive oder bei den Rapidas

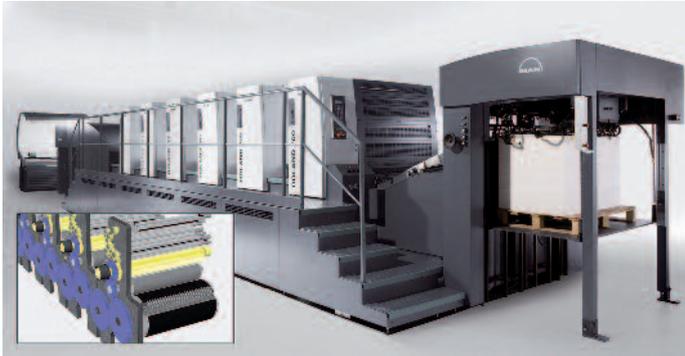
von KBA. Mit dem Direktantrieb sinken die Rüstzeiten um bis zu 60% – ideale Lösungen also für kurze Auflagen. Wirtschaftlichkeit steht im 3B-Format ohnehin ganz oben an. So kommt Heidelberg jetzt mit einer XL 105 mit Wendung. Mit dem gleichzeitigen Schön- und Widerdruck können Druckereien von verkürzten Fertigungszeiten und vereinfachten Abläufen in der Produktion ausgehen.

**Trend zu großen Formaten**

Die Forderung nach höherer Produktivität und mehr Druckleistung sind die Gründe für den Trend zu größeren Bogenformaten. Zwar sind nach einer Erhebung von Heidelberg derzeit rund 3.000 Maschinen im 6 und 7b-Format installiert (plus einige

# ferag . . .

Finishing



QuickChange-Module an der ROLAND 700 DirectDrive und an der ROLAND 700 HiPrint sorgen für drastische Einsparungen beim Rüstvorgang und der benötigten Makulatur.

hundert im Format 8), doch sollen jährlich rund 1.000 neue Druckwerke dazukommen. Packaging nimmt mit etwa 50% den größten Teil der Druckjobs ein, gefolgt vom Bücherdruck (20%) sowie dem klassischen Akzidenzdruck mit ebenfalls 20%. Zehn Prozent entfallen auf verschiedene kleinere Anwendungen. Heidelberg rechnet mit einem Anstieg der Druckwerke bis zum Jahre 2011 auf etwa 1.700 pro Jahr. Das bedeutet, dass die Hälfte der Kunden aus dem Wachstum kommen, die andere Hälfte über den Verdrängungswettbewerb. Und der wird es in sich haben.

Vielleicht wird gerade deshalb die kommende drupa als »Large-Format-Messe« in die Branchengeschichte eingehen. Schließlich ist zu erwarten, dass KBA und MAN Roland dem neuen Großformat-Konkurrenten Heidelberg das Feld nicht kampflos überlassen werden – ein Segment, das bislang von den Herstellern aus Radebeul und Offenbach bis zum Format 8 dominiert wird. Hier werden die beiden auch nach wie vor unter sich bleiben.

Denn die seit einiger Zeit angekündigten »großen« Heidelberg-Neuheiten sind die Speedmaster XL 145 und XL 162 im Format 6 und 7. Das Format 6 (102 x 142 cm) ist das derzeit im Verpackungsdruck am häufigsten genutzte Format. Mit einem

um 3 cm größeren Druckbogen bietet die XL 145 (106 x 145 cm) jedoch einen Vorteil von rund 10% bei der Ausnutzung des Bogens. Das Format 7B (120 x 162 cm) dominiert den Verlagsdruck, doch auch der Verpackungsdruck orientiert sich stärker zu diesem Format.

### Maschine, Baujahr 2008

Auch wenn die Druckmaschinenhersteller im Vorfeld der drupa sicherlich noch nicht alles an Produktneuheiten verraten haben, ist davon auszugehen, dass alle neuen Produkte zwei wesentliche Eigenschaften aufweisen: hoch automatisiert für kurze Rüstzeiten und damit einhergehend deutlich umweltfreundlicher durch die Vermeidung von Makulatur und unnötige Emissionen. Eine Maschine Baujahr 2008, die diese Kriterien nicht erfüllt, sollte bei Investitionen erst gar nicht in die Auswahl mit einbezogen werden.



Das Beste am Schluss.



29.5.–11.6.2008  
Halle 15, Stand C25

Ferag GmbH  
Otto-Volger-Strasse 13  
DE-65843 Sulzbach a.Ts.  
Telefon +49 6196 7039 0  
Fax +49 6196 7039 89  
info@ferag-deutschland.com  
www.ferag-deutschland.com

