



Mainfranken ist überall

Im Geschäft, bei dem schnellste Auftragsabwicklung und Lieferung sowie eine kostengünstige Produktion alles ist, setzt das Druckhaus Mainfranken auf CtP und Workflow von Kodak

Dies ist eine Geschichte, die nicht geschrieben worden wäre, gäbe es kein Internet. Sicher, schon vor der Online-Ära haben Versanddruckereien Standard-Druckprodukte überregional mittels Katalog, Mailing und Anzeigenwerbung vermarktet, doch spektakuläre Wachstumsraten waren mit diesem traditionell abgewickelten Versandhandelsgeschäft schwerlich zu erzielen. Ganz anders dagegen die Entwicklung des Druckhauses Mainfranken mit dem Internetportal »flyeralarm.de«.

Im September 2006 startete die Druckhaus Mainfranken GmbH, ein Joint-Venture von Schleunungdruck und flyeralarm, in Marktheidenfeld den Produktionsbetrieb. Zu einer ersten 6er-Großformat-Bogenoffsetmaschine im Werk I kam noch im Herbst 2006 eine zweite. Gleichzeitig entstand am Standort von flyeralarm in Greußenheim bei Würzburg ein Druckerei-Neubau, das Werk II. Dort wurden zwischen April und September 2007 vier Druckmaschinen im 6er-Format in Betrieb genommen. Parallel dazu bereitete das Druckhaus den dritten Streich vor. Man identifizierte die sächsische Gemeinde Klipphausen als geeigneten Standort für eine weitere Druckerei, wegen verfügbarer Immo-

lien und qualifizierter Fachkräfte sowie der versandlogistisch günstigen Lage. Im Werk III begann im Dezember 2007 die Produktion. In dem rund 30 km von Dresden entfernten Werk sind inzwischen vier Bogenoffsetmaschinen mit je vier Druckwerken in Betrieb, die wie alle übrigen Offsetdruckmaschinen des Unternehmens die Typenbezeichnung KBA Rapida 142 tragen.

Die Druckproduktion läuft dreischichtig rund um die Uhr – an fünf Tagen pro Woche. Von den derzeit ca. 650 Mitarbeitern in der gesamten Gruppe sind 75 Personen in Klipphausen beschäftigt; nach Ausbau einer Druckweiterverarbeitung werden im Werk III über 130 Mitarbeiter beschäftigt sein.

Erfolg des Geschäftsmodells

Das fulminante Wachstum binnen zwei Jahren ist ein klares Indiz für den Erfolg eines Geschäftsmodells, das mit dem Begriff Internetdruckerei alleine nicht hinreichend erklärt ist. Über das flyeralarm-Portal wird eine Vielzahl gängiger Druckprodukte in gestaffelten, standardisierten Produktausführungen und Auflagenkategorien vermarktet – zu »einfach günstigen Preisen«. Die strategische Entwicklung der Plattform flyeralarm.de wurde durch den Gründer und Geschäftsführer Thors-

Das Internet ist der Vermarktungskanal, Deutschland und weitere Länder der Markt, flyeralarm die Marke und das Druckhaus Mainfranken die operative Produktionseinheit für den Druck. In nur zwei Jahren wuchs das Druckhaus von einem Standort mit einer Druckmaschine auf derzeit drei Betriebe mit insgesamt zehn Großformat-Bogenoffsetmaschinen.





Blick über drei von insgesamt zehn Bogenoffsetmaschinen im 6er-Maschinenformat, die das Druckhaus Mainfranken derzeit im Einsatz hat.



Im Werk Klipphausen bebildern zwei parallel angeordnete CTP-Linien von Kodak mit einander entgegengesetztem Materialfluss ungefähr 1.200 Druckplatten pro Tag.

ten Fischer zielgerichtet und massiv vorangetrieben, immer in enger Abstimmung und unter Nutzung der Druckkompetenz, die durch Schleunungsdruck eingebracht wurde. Diese Nutzung von Synergie und Kompetenz steht sicher für das Erfolgsmodell flyeralarm.

Zum Preis kommt der Faktor Zeit. »Wichtigstes Kriterium ist, dass der Kunde sein Produkt rechtzeitig erhält. Neben der Standardlieferung in der Regel innerhalb von drei bis vier Tagen gibt es die Expresslieferung in zwei Tagen und den Overnight-Service. Overnight bedeutet, dass je nach Produkt, die Daten bis spätestens 16 Uhr bei uns eingegangen sein müssen, damit die Aufträge am nächsten Tag europaweit bis zur Mittagszeit beim Kunden ausgeliefert sind. Eine so schnelle Auslieferung der Bestellungen ist nur Dank der Unterstützung und Zuverlässig-



keit unseres Logistikpartners UPS möglich«, berichtet Ulrich Stetter, Mitglied der Geschäftsführung der Druckhaus Mainfranken GmbH. »Das ist eine der großen Herausforderungen in diesem Geschäft: Wir haben keinen Einfluss darauf, wann der Kunde mit seinem Auftrag kommt. Aber wenn er kommt, muss

alles in einem sehr engen Zeitrahmen ablaufen. Overnight-Jobs müssen auf die Überholspur und an allen anderen vorbeifahren. Trotzdem dürfen wir den Standardauftrag nicht vernachlässigen. Daraus folgt, dass wir die erforderlichen Produktionskapazitäten vorhalten müssen, um in jeder Situation schnell und sicher reagieren zu können.«

Massenproduktion in industriellen Dimensionen

Extrem durchrationalisierte Abläufe sowie Automatisierung und Standardisierung wo immer möglich bilden die Eckpfeiler für die sehr kostengünstige Massenproduktion in industriellen Dimensionen. Deshalb gibt es im Bogenoffset standortübergreifend nur ein einziges Maschinenformat und die konsequente Produktion im CMYK-Vierfarbprozess. Und ebenfalls deshalb sind die Druckmaschinen mit allem ausgestattet, was an sinnvollen Extras zur Rüstzeitverkürzung erhältlich ist. Außerdem wurden die Druckbedingungen in allen drei Werken an den Prozessstandard Offsetdruck (ISO 12647-2) angepasst. Das Produktprogramm, das im Großformat produziert wird – zum Beispiel Flyer, Faltschichten, Broschüren, Kataloge, Magazine, Plakate, Post- und Gruß-

karten und so weiter – wird mit gerade einmal zehn Papierqualitäten abgedeckt.

Workflow und CtP von Kodak

In einem Geschäft, bei dem schnellste Auftragsabwicklung und Lieferung sowie eine extrem kostengünstige Produktion alles ist, setzt das Druckhaus bei der Druckplattenbebilderung auf CtP- und Workflow-Lösungen von Kodak. Die Gründe dafür liegen ebenfalls im Standardisierungsgedanken – doch nicht nur damit. Ulrich Stetter: »Wir brauchen größtmögliche Zuverlässigkeit, Genauigkeit und Qualität – und das bei maximaler Produktivität. Diesem Bündel von Anforderungen werden die großen CtP-Systeme von Kodak in Verbindung mit hochwertigen Thermoplaten gerecht. Die Anforderungen an die Produktivität und Zuverlässigkeit sind um einiges höher als bei der Anwendung im Akzidenzbereich.« Die Aufträge werden vorwiegend mit AM-Rasterung und einer Rasterweite von 70/cm produziert, während im Plakatdruck auch die Kodak Staccato-Rasterung eingesetzt wird.

In den drei Werken gehen insgesamt fünf Kodak Magnus VLF Quantum Plattenbelichter in der X-Geschwindigkeitsversion ihren Aufgaben nach. Sie sind alle komplett automa-

tisiert, arbeiten mit der Squarespot-Bebilderungstechnologie und bebildern ausnahmslos Platten im Format 1.145 x 1.430 mm. Was den Plattentyp betrifft, kommt in erheblichem Umfang die vorerwärmungsfreie Kodak Electra Excel HR Thermoplatte zum Einsatz. In allen Betrieben steuern Kodak Prinergy-Workflow-Systeme die Thermoplatenbelichter und halten sie mit einem stetigen Fluss von Ausgabedaten auf Trab.

Da die Systemverfügbarkeit einen hohen Stellenwert hat, sind die Workflow-Systeme an allen Standorten mit Sekundär- und Tertiär-Servern sowie Failover-Konzepten abgesichert. Aus demselben Grund hat das Druckhaus Mainfranken für alle Systeme von Kodak – Workflow wie Plattenbelichter – Serviceverträge abgeschlossen. Neben der zyklischen Wartung nach kurzfristigen Planungen des Druckhauses ist damit die priorisierte Behandlung im Servicefall bei kürzesten Reaktionszeiten vereinbart.

CtP-Automatisierung auf die Spitze getrieben

Während in den übrigen Werken Mehrkassetteneinheiten (MCUs) die Großformat-CtP-Systeme mit Druckplatten beliefern, erhalten die bei-



Einer von zwei Mitarbeitern, die sich im Werk III pro Schicht um den stetigen Datennachschub für die beiden CtP-Systeme kümmern.



Ein Magnus VLF Quantum mit dem Kodak Palettenlader (links), der die großformatigen Druckplatten direkt von den Lieferpaletten lädt.

den Magnus VLF Quantum Plattenbelichter in Klipphausen die Platten direkt von den Lieferpaletten. Damit sind zwei automatische Palettenlader mit je einem Magazinsegment beschäftigt. Das vollautomatische Laden erfolgt ohne Berührung der Plattenschicht sowie mit zuverlässiger Entnahme und Ablage des Zwischenpapiers. 300 Platten in der Stärke 0,4 mm befinden sich auf einer Palette. Seitens des Druckhauses möchte man aber auf Stapel mit 400 oder möglichst noch mehr Platten umstellen, um die Wechselintervalle der Paletten zu verlängern.

An einem Tag bebildern und verarbeiten alleine die beiden CtP-Linien in Klipphausen rund 1.200 großformatige Thermoplaten. Pro Schicht ist die CtP-Abteilung mit zwei Personen besetzt, die sich vor allem um den Datennachschub und den Fluss der Platten zu den Plattenbelichtern kümmern. Gearbeitet wird zweischichtig, tatsächlich produziert die digitale Druckformherstellung jedoch bis zu 22 Stunden pro Tag – die durchgängige Automatisierung der CtP-Anlagen und des Workflow-Systems erlaubt die Plattenproduktion ohne menschliche Betreuung über viele Stunden.

Die Automatisierung des Prinergy-Systems hilft dem Druckhaus Main-

franken, den ohnehin schlanken Vorstufenprozess bis zu den druckfertigen Platten weitgehend ohne manuelle Eingaben abzuwickeln.

Die Druckstandorte erhalten aus der flyeralarm-Zentrale über FTP-Server oder Standleitung fertig montierte PDF-Sammelformen, in denen die Aufträge nach Typ, Termin, Auflage und gegebenenfalls ähnlichen Sujets zusammengestellt sind. Legt man die typischen Flyer zugrunde, kann eine Form 120 Einzelaufträge enthalten. Anhand komplexer Voreinstellungen und Dateikennungen, die das vorgelagerte System generiert, durchlaufen die eingehenden PDF-Dateien den Prepress-Workflow fast vollständig automatisiert, der Workflow sorgt für die richtige Zuordnung der Dateien zum jeweiligen Standbogen und Papierformat. Dabei werden auch zeitliche Anforderungen automatisch berücksichtigt, so dass die Aufträge in der Reihenfolge ihrer Priorität auf Druckplatten und in den Drucksaal kommen.

Die Mitarbeiter der Druckvorstufe nehmen eine letzte Datenkontrolle vor. Dabei leistet die Virtual Proofing System-Funktion des Workflow-Systems nützliche Dienste. Die Software generiert Monitoransichten der gerenderten, gerasterten Schön- und Widerdruckform, die sich am Bildschirm auch in überlagerter Darstellung kontrollieren lassen.

Großformat-Platten in Großserie

Allerdings lässt Michael Deml, Betriebsleiter des Werkes III, keine Zweifel aufkommen: »Wir beschäftigen unsere Mitarbeiter nicht mit dem Begutachten von Formen. Sie müssen in erster Linie das System am Laufen und den Plattenausstoß möglichst hoch halten.« Denn pro Druckmaschine können bis zu fünf Plattenwechsel pro Stunde anfallen. Im Extrem, bei den kleinsten bestellbaren Plakat-Aufträgen, benötigen die Maschinen schon nach 100 Gutbogen einen neuen Plattensatz. Alles in allem wird der Plattenverbrauch des Druckhauses Mainfranken im Jahr 2008 eine Größenordnung von weit mehr als 300.000 Stück im 6er-Format erreichen.

Trend zu mehr Komplexität

Dass bei all der Masse die professionelle Klasse gewahrt bleibt, dazu trage die CtP- und Rastertechnologie maßgeblich bei. Die Prozessstabilität helfe dem Unternehmen, so Ulrich Stetter, in dem Bestreben, dem Kunden heute wie morgen das gleiche hochwertige Produkt zu liefern.

Was sind die Faktoren, die das künftige Wachstum des Druckhauses antreiben sollen? Eine geografische

Marktexpansion wurde bereits realisiert, denn neben Deutschland gibt es auch flyeralarm-Portale für Österreich, Italien und die Niederlande. Weitere Länder sind in Vorbereitung. Zudem setzt die Gruppe auf eine qualitative Entwicklung des Angebots.

»Wir erkennen einen gewissen Trend von einfachen zu anspruchsvolleren, komplexeren Druckerzeugnissen«, konstatiert Ulrich Stetter. »Dem kommen wir mit einer neuen, weiteren Produktlinie entgegen, die sehr viel werthaltiger und professioneller sein wird.« So bietet flyeralarm seit September 2008 auch klebegebundene Produkte an und wird den Ausbau eines vollständigen Sortiments für seine Kunden weiter gezielt vorantreiben und Schritt für Schritt erweitern.

- www.flyeralarm.de
- www.druckhaus-mainfranken.de
- www.graphics.kodak.com

Weitere Informationen zu großformatigen CtP-Lösungen lesen Sie in »DRUCKMARKT impressions 6«, dem PDF-Magazin, das auf der Internetseite www.druckmarkt.com bereitsteht.