



# Auf dem Weg zum Vollautomaten

Höchste Effizienz  
durch vollautomatisierte Plattenproduktion von Lüscher und NELA bei Vogt-Schild

Vogt-Schild gilt als Spitzenunternehmen bei der Herstellung von Periodika. Die klare Fokussierung erlaubt es, auch schwierige Entscheidungen zu treffen: So beispielsweise das Abschalten einer Druckmaschine, um ein Leistungsoptimum mit nur einer Rollen- und einer Bogenmaschine zu erreichen. Die Kompetenz des Solothurner Unternehmens umfasst eine komplette Palette an Dienstleistungen (Satz, Layout, Korrektorat, Repro- und Seitenproduktion) sowie Beratungen im Zeitschriftenmarkt. Zertifikate wie ISO 9001 und 14001, »Best practice« des IRD, der PSO-Nachweis der UGRA sowie eine umweltgerechte Produktion mit myclimate.org und FSC-Gütesiegel belegen die Kompetenz. Kein Wunder also, dass zu den Referenzen Namen wie Young&Rubicam, Coop, SBB oder UBS gehören. Zur technischen Ausstattung zählen hochwertiges Colormanagement, der aktuelle Maschinenpark mit industriellem Workflow und seit einigen Monaten die laut Lüscher »modernste CtP-Anlage Europas«.

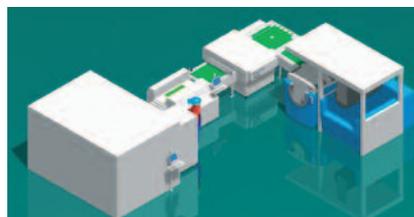
## UV-CtP plus Automatisierung

Ausgangspunkt des Automatisierungs-Projektes war der Belichter. Im Zuge des Projektes stand die Frage

nach der bestmöglichen Integration der Belichtungs- und Verarbeitungs-Anlage im Workflow. Am Ende fiel die Entscheidung auf einen Lüscher XPose! 230 UV mit 64 Laserdioden und Plattenhandling-System PHS mit fünf Kassetten und einer Gesamtkapazität von 500 Platten. Dafür sprachen die verfügbaren Module von Lüscher, die Automatisierung des PHS in Kombination mit NELA-Komponenten wie VCP, dem vollautomatischen Registerstanz- und Abkantgerät mit videoüberwachter Positionierung der Offsetplatten, und den für den Akzidenzdruck erstmaligen Einsatz eines Logistacks. Der NELA-Logistack ist ein über Barcode gesteuertes Plattenlager mit einer Kapazität von 150 bis 600 Druckplatten. Vorteil ist die Plattenlagerung von bereits abgekannten Druckplatten und deren Abruf bei Bedarf über ein Touchpanel, das am Leitstand der Druckmaschine installiert sein kann.

Bei Vogt-Schild wird der Logistack vor allem nachts für eine mannlose Produktion gebraucht. Dazu mussten alle im Einsatz stehenden Komponenten aufeinander abgestimmt werden. Denn der gesamte Plattenworkflow wird über das MIS mit JDF/JMF-Befehlen gesteuert und ist damit integraler Bestandteil der Automation. Die Integration mehrerer, bisher separater Workflows war

Vogt-Schild bei Solothurn gilt als einer der erfahrensten und modernsten Akzidenzdruckereien. Mit einem einmaligen Automatisierungsprojekt lässt Vogt-Schild aufhorchen: Wie erzielt man bei der Produktion von Druckplatten mehr Effizienz? Die Antwort ist die Kombination aus einem Lüscher-CtP-System mit NELA Logistack-Plattenlager.



Die Konfiguration bei Vogt-Schild: Lüscher-Belichter, Platten-transport zur Entwicklung, Abkanter, PQM, Barcodeleser und LogiStack von NELA.

Text und Bilder: Lüscher AG.



Vogt-Schilds Lüscher XPose UV 230 mit Deloader und dem Platten Handling-System PHS 230 mit fünf Kassetten. In der rechten Abbildung der NELA-Teil der Installation: Rechts die Einlaufstrecke von der Entwicklungsmaschine in

den NELA VCP Stanz/Abkanter. Im Hintergrund die NELA Logistack Plattenlagerung und Sortierung, links einer der Plattenwagen, in den Platten vollautomatisch sortiert werden.

Teil der Lösung, die von Agfa Graphics Schweiz realisiert wurde und bei der das Anpassen der an die Auftrags- und Plattenidentifikation in die vom MIS-System gesteuerte JDF-Vernetzung integriert wurde.

### Integration vom Feinsten

Wichtig für Vogt-Schild war die hohe Automatisierung, die volle Integration, hohe Zuverlässigkeit und Stabilität samt einer Sicherheit von sechs bis sieben Jahren. Bei der Kalkulation wurden die Investitionskosten, Plattenpreise, Wartungs- und Chemiekosten betrachtet.

Die Installation des Lüscher-Belichters erfolgte am Wochenende, am Sonntag wurden bereits Platten produziert. Ein Backup wird nicht benötigt, da der XPose! via Remote-Service gewartet wird. Mit 64 UV-Laserdioden produziert das CtP-System 20 bis 25 Platten stündlich.

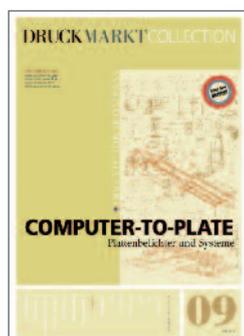
Der Erfolg von UV-CtP und die Renaissance konventioneller Platten wie der Aluva-Serie von Agfa hat viele Gründe. Bei Vogt-Schild waren es vor allem die hohe Akzidenzqualität, hohe Auflagen ohne Einbrennen (auch mit UV-Farben) und die konstante Qualität der Platten. Diese bietet eine schnellere Belichtung durch mehr Empfindlichkeit, einfachere Handhabung, vor allem aber Vorteile im Druck: Hoher Kontrast, randscharfer Punkt, widerstandsfähige Schicht, verbesserte Qualität in Farbe- und Wasserführung beim Anfahren der Platte.

Bei Vogt-Schild werden mit der Aluva ohne Einbrennen Auflagen über 500.000 erzielt. Produktionsleiter Armin Oehler hat die Vorteile für Vogt-Schild, wo mehr als 40.000 m<sup>2</sup> Platten/Jahr benötigt werden, berechnet: »Bei der Makulatur im Rollendruck haben wir Verbesserungen erzielt. Betrug die Gesamtmakulatur bisher 13 bis 14 Prozent, haben wir diese auf zwölf Prozent gedrückt. Das entspricht einer Verbesserung von rund 15 Prozent – und damit

auch Kosteneinsparungen.« In der Bilanz des Projekts wird die Kooperation der Lieferanten und die Integration ihrer Komponenten zu einem automatisierten Workflow gelobt. Das hat Vogt-Schild die Frei-

heit gelassen, sich für jeden Bereich den besten Anbieter und das beste System auszusuchen.

► [www.luescher.com](http://www.luescher.com)



Mehr zum Thema Automatisierung lesen Sie auch im »Investitionskompass CtP-Systeme« innerhalb der Reihe »Druckmarkt COLLECTION«, der in Kürze erscheint. Informieren Sie sich im Shop auf unserer Internetseite: [www.druckmarkt.com](http://www.druckmarkt.com)

# HIFLEX

MIS · JDF · Web2Print  
Business Automation Systems

## HIFLEX MIS

Integriertes Informations-Cockpit

Steuern statt reagieren

Informationen als Erfolgsfaktor

[www.hiflex.com/MIS](http://www.hiflex.com/MIS)