

Vorstufen-Automatisierung bei Bosch-Druck in Ergolding:

Mit Regeln gezielt automatisieren

Als Druckdienstleister ist Bosch-Druck in Ergolding auf Serviceleistungen neben dem Druck spezialisiert. Den Kunden werden individuelle Dienstleistungen angeboten, die in der Praxis von der Betreuung von Web-to-Print-Lösungen bis hin zur Lagerung oder maßgeschneiderten Fulfillmentangeboten reichen.

Bosch-Druck entwickelte sich unter der Leitung des heutigen Geschäftsführers Dr. Rüdiger Schmidt zum Anbieter zukunftsorientierter Konzepte und Dienstleistungen, die von Verlagen, Werbeagenturen und renommierten Firmen aus Schlüsselbranchen in Anspruch genommen werden. Der klassischen Produktion von mittleren und hohen Auflagen im Bogenoffset hat das Unternehmen schon seit dem Jahr 2001 den Digitaldruck zur Seite gestellt, der heute in einem separaten Produktionszentrum konzentriert ist. Die Herstellung individualisierter Produkte, entweder komplett digital oder in einer hybriden Offset- und Digitaldruckproduktion, spielt eine große Rolle. Individualisierte Betriebsanleitungen oder Verkaufsliteratur – etwa für bedeutende Marken der Automobil- und Großindustrie – sowie Bücher mit und ohne Personalisierungskomponenten, aber auch vom Verbraucher persönlich zusammengestellte Fotobücher und Fotokalender werden kontinuierlich nach aktuellem Kundenbedarf produziert.

Bosch-Druck setzt in sämtlichen Produktionsbereichen auf effiziente Prozesse und größtmögliche Automatisierung. Dies beginnt schon bei der Übernahme von Kundenaufträgen über verschiedene Webshops und Web-to-Print Portale und findet im Druckvorstufenbereich seine konsequente Fortsetzung. Hier ist das Kodak Prinergy Connect Workflow-System eine tragende Säule der integrierten, vernetzten Produktion. Bevor der PDF-Workflow von Kodak im Herbst 2009 zusammen mit dem InSite Prepress Portal System eingeführt wurde, existierten im Prepress-Bereich einzelne Produktionsinseln, wie die Aus-



Roger Diekmann (links) und Christoph Siebeneich an der CtP-Linie mit dem schnellsten Kodak Magnus 800 Quantum Plattenbelichter.

schießstation, Formproofer, RIP und das CtP-System. Zwischen den verschiedenen Stationen wurden die Dateien bei jedem Bearbeitungsschritt manuell über das Netzwerk hin und her kopiert.

STRINGENTER PREPRESS-WORKFLOW

„Mit Einführung des Prinergy Connect Workflows hat sich unsere Arbeitsweise grundlegend verändert. Wir bekamen erstmals eine Komplettlösung für die gesamte Vorstufe ins Haus. Damit war die Basis dafür geschaffen, dass jeder Druckvorstufenmitarbeiter seine Aufträge vollständig bearbeiten kann“, erklärt Roger Diekmann, als Mitglied der Geschäftsleitung verantwortlich für Produktion und Technik. „Der Prinergy Workflow hat uns ein hohes Maß an Automatisierung gebracht und die Abläufe deutlich beschleunigt, was bei den heutigen Marktanforderungen sehr wichtig ist. Außerdem schafft Prinergy zusammen mit dem InSite Prepress Portal sowohl für unsere Mitarbeiter als auch für den Kunden eine große Transparenz.“

Über 15 Workshop-Clients stehen den Mitarbeitern in der Vorstufenabteilung, aber auch im Digitaldruck, zur Verfügung, mit denen sie Zugriff auf

den Prinergy Connect Workflow haben. Das Workflow-System kommuniziert auf JDF-Basis mit den verschiedenen vor- und nachgelagerten Systemen. So organisiert etwa die Link Software den Datenaustausch mit dem im Unternehmen eingesetzten Management-Informationssystem (MIS) von Hiflex. Dabei übernimmt der Prinergy Connect Workflow vom MIS automatisch neu angelegte Jobs und meldet seinerseits Statusinformationen und Materialverbräuche zurück. Darüber hinaus übergibt der Prepress-Workflow Prinergy Connect über das PrintLink Softwaremodul Daten zur automatischen Farbzonenvoreinstellung direkt an die Offsetdruckmaschinen und beschleunigt so das Einrichten und das In-Farbekommen der Druckmaschinen.

Die Druckplatten werden auf einem Magnus 800 Quantum Plattenbelichter in Z-Speed-Version vollautomatisch bebildert. Eine Kassetteneinheit mit fünf Vorratskassetten für insgesamt 500 Platten versorgt das Thermo-CtP-System mit Platten. Diese werden nach der Bebilderung in einer eigenen Verarbeitungslinie entwickelt, registriert, gestanz und gestapelt. Mit einem Durch-

