

Newsbox Ausgabe Sommer II-2013

Guten Tag,

wir gehen mit dieser Ausgabe auch in die Sommerpause und haben im Layoutteil zwei Schwerpunktthemen: Den zweiten Teil der Trends im (Prepress-)Workflow und einen Artikel „Neues zur Xeikon Trillium“, der auf der Drupa angekündigten Flüssigtonertechnologie. Den haben wir aktuell hereingenommen, weil wir Anfang des Monats Teilnehmer an einem internationalen Online-Symposium von Xeikon waren und die Newsbox eben als Leitlinie hat, nach den (Drupa-)Schlagzeilen die angekratzten Themen nicht einfach zu vergessen.

Dafür verschieben wir die fertige Analyse der Jahreszahlen von KBA und Heidelberg auf die Ausgaben nach der Sommerpause.

Ein anderes wichtiges Thema dieser Ausgabe ist der Hiflex-Skandal, denn anders kann man die Einstellung des MIS durch HP eineinhalb Jahre nach dessen Ankauf nicht nennen, selten haben sich Anbieter derart verantwortungslos aus dem Markt gestohlen.

Mögen uns solche Eskapaden zukünftig erspart bleiben, damit verabschieden wir uns in die Sommerpause von Ihnen, wünschen einen angenehmen Sommer und melden uns Mitte August mit dem gewohnten Service zurück.

Newsbox Kompress

Lieferantenmarkt

Die erstmals im Januar angekündigte Übernahme von Xeikon durch einen branchenfremden Finanzinvestor scheint unmittelbar bevorzustehen.

KBA feiert das zehnjährige Jubiläum seiner Bogenoffset-Zusammenarbeit mit dem NL/BE Händler Wifac.

Oce baut nach der Canon Übernahme Arbeitsplätze ab

Die deutsche Druckindustrie schrumpft weiter

In Nord-Amerika löst die Handelskette GSNA als Ryobi Distributor Ferrostaal ab, Ryobi's Drucksparte schreibt bei sinkendem Umsatz weiter rote Zahlen.

Digitaldruck

Xeikons erste Flüssigtonermaschine Trillium wird derzeit in Belgien als 580 mm breite Rollenmaschine, 4/4 mit 60 m/min gebaut, womit die Betaphase beginnen soll. Der Feldtest soll ab Q1/14 folgen. Neben der Tonerfeinheit (1,5 - 2 μ) wurden weitere technische Details bekannt, aber nicht alle. Xeikon hat zur Entwicklung der Trillium den australischen Flüssigtonerpionier RLA übernommen. Offen blieb, wo die Trillium erstmals öffentlich gezeigt wird, möglicherweise doch auf der Ipex.

MIS/JDF Automatisierung

HP hat in einer Nacht-und-Nebel Aktion das erst im Dezember 2011 übernommene MIS Hiflex vom Markt genommen, ein in der Branche bisher einzigartiger Vorgang.

CTP/Offset/

Die Schweizer Micolor hat gute Erfahrungen mit der Fuji Brillia Pro-T3 (DOP).

Agfa schließt sein italienisches Werk Manobio für konventionelle Platten, die aber an anderen Standorten weiter produziert werden.

Richard Reipke, Zeitungsspezialist bei Krause, beendet nach 44 Jahren seine dortige berufliche Laufbahn.

Newsbox En Detail

Lieferantenmarkt

Xeikon Übernahme steht bevor

Mit einer eher kryptischen Meldung wurde von Xeikon bekannt, das die bereits im Januar angekündigte mögliche Übernahme des Unternehmens durch einen Finanzinvestor, der nicht aus der grafischen Industrie kommt, bevorsteht.

Punch International, mit rund 75% Aktienanteil Mehrheitseigner von Xeikon, hat nämlich per PR bekannt gegeben, daß man bereit sei, seine Xeikon Anteile zu einem Kurs von 5,85 Euro zu verkaufen. Da dies um mehr als einen Euro über dem Tageskurs von 4,59 Euro liegt, kann man davon ausgehen, daß dieses Angebot das Endergebnis der seit mindestens einem halben Jahr laufenden Verhandlungen entspricht. Die restlichen Anteile an Xeikon gehören Accentis, der aus Punch ausgelagerten Firma zur Verwaltung der Immobilien der Punchgruppe, insofern darf man davon ausgehen, daß auch der Verkauf der restlichen Anteile von Xeikon Formsache ist und die Übernahme des Unternehmens unmittelbar bevorsteht. Xeikon produziert die gleichnamigen Digitaldruckmaschinen, die BasysPrint CTP Belichter, fertigt Agfa's Zeitungsbelichter und ist seit 2012 auch (durch eine Übernahme) den Hersteller von Flexobelichtern Thermoflexx.

Das Unternehmen hat in 2012 einen Jahresumsatz von 130,2 Mio Euro erzielt; vgl. NB April-II*/13 und Juno-II*/13.

www.xeikon.com

Wifac und KBA in den Niederlanden erfolgreich

Anlässlich einer Feier zur zehnjährigen Zusammenarbeit des Offsetmaschinenherstellers KBA und des zur Wifag Polytype Holding gehörenden niederländischen Fachhändlers Wifac bv (Mijdrecht) lobte man die Partnerschaft für den erfolgreichen Vertrieb der KBA Bogenmaschinen durch Wifac in Belgien (Wifac Naca) und den Niederlanden.

„Die Zahl der von der Wifac im letzten Jahrzehnt in den Niederlanden verkauften und installierten Rapida-Druckwerken schätzt Robbert Amse vom Wifac Vertrieb auf 250 bis 300, also etwa 50 bis 60 Maschinen in einer Vielzahl von Konfigurationen. Hinzu kommen viele Installationen in Belgien“.

www.kba.com

www.wifac.nl

www.wifac.be

Océ baut nach Übernahme durch Canon Arbeitsplätze ab

Wie allgemein zu erwarten, kostet auch die Integration von Océ in Canon Arbeitsplätze. Diesmal trifft es vor allem den Standort Venlo (NL), wo die Mitarbeiterzahl um 300 auf 2400 sinken soll. Dies betrifft rund 200 fest Angestellte, und etwa 100 mit Zeitverträgen.

www.oce.com

Deutsche Druckindustrie weiter auf Schrumpfkurs

Die Zahl der Betriebe verringerte sich um 3,5% oder 343 auf 9.403 Unternehmen (Vj. 9.746); bei den Betrieben mit 20-49 Beschäftigten war es sogar ein Minus von 7%.

<http://www.bvdm-online.de/Aktuelles/index.php?action=load&Group=0&ID=419>

GSNA löst Ryobi Distribution von Ferrostaal in Nord-Amerika ab, weiter Verluste bei Ryobi

Ein Netzwerk von 6 Handelsorganisationen namens GSNA (=Graphic Systems North America), mit 60 Mio US-\$ Jahresumsatz und mehr als 50 spezialisierten Technikern ist laut einer Pressemitteilung neuer Master Distributor und Service Dienstleister für Ryobi Druckmaschinen in den USA und Kanada. Gleichzeitig sind die sechs Gruppenmitglieder die Ryobi Händler in den USA und Kanada, in Atlanta wird es ein Demozentrum geben.

Die GSNA löst damit die Ryobi Distribution von Ferrostaal in Nord-Amerika ab, die diese nicht einmal ein Jahr zuvor, in 2012 übernommen hatte.

Ferrostaal hatte diese Rolle auch für eine Reihe europäischer Gebiete nach dem Rückzug von Illies Graphik übernommen (vgl. NB Okt-III/12) übernommen, den Handel zu mindestens in Deutschland jedoch Mitsubishi und R+M überlassen (vgl. NB Jan_II/13).

Der gelinde gesagt rapide Wechsel der Ryobi Distribution wird wohl wenig positives zum Geschäft des Unternehmens beitragen, zumal man abwarten muß, wie das neue Joint-Venture Mitsubishi/Ryobi sich wiederum auf die Handelspartnerschaften auswirken wird.

Der Umsatz der Ryobi Druckmaschinensparte sank im aktuellen Geschäftsjahr (1.4.2012 bis 31.3.2013) um 11,1% , bzw. fast 2 Mrd Yen (= 20 Mio Euro) auf 15,5 Mrd Yen (= 155 Mio Euro). Der operative Verlust blieb fast identisch mit dem Vorjahr und lag bei 710 Mio japanische Yen, also rund 7,1 Mio Euro. Noch in 2010 hatte Ryobi mit Druckmaschinen fast 180 Mio umgesetzt. Der Umsatzanteil der Druckmaschinen am Gruppengesamtumsatz sank von 12% (2010) auf 9,4%.

Im Gegensatz zur Entwicklung der Druckmaschinensparte hat die gesamte Ryobi Gruppe ein Umsatzwachstum von 0,6% gezeigt, es gab einen gesamten operativen Gewinn von rund 34 Mio Euro, der sich aber im Vergleich zum Vorjahr fast halbiert hat.

<http://www.piworld.com/article/ryobi-names-graphic-systems-north-america-as-the-new-master-distributor/1#>

http://www.ryobi-group.co.jp/en/investor_relations/results.html

Digitaldruck

Updates zur Xeikon Trillium

Auf der Drupa 2012 kündigte Xeikon eine digitale Druckmaschine an, die mit Flüssigtonertechnologie arbeiten soll, gut ein Jahr danach gab es ein Update von Frank Jacobs und Dany Mertens von Xeikon, die Newsbox war dabei. Über die Trillium Entwicklung und Technik hatten wir in der Newsbox mehrfach berichtet, zuletzt ausführlich in den Ausgaben Januar I und II dieses Jahres.

Xeikon spricht von der Trillium Technologie, die in Druckmaschinen implementiert werden soll. Die erste wird eine 4/4 Rollenmaschine sein, vorr. ca. 580 mm weit und mit 1200 dpi Auflösung, 60 m/min (in früheren Verlautbarungen 64 m/min).

Momentan wird in Belgien die erste Maschine gebaut, nach dem Sommer soll die (erste) Beta beginnen, in Belgien oder nahe Belgien, 4-5 Interessenten sind in der Auswahl. In Q1/2104 will man dann in einem breiteren Feldtest die Maschine kommerzialisieren, dazu gehört auch der passende Workflow, über den man noch nichts Neues erfahren hat.

Die Drucktürme weisen eine senkrechte Anordnung der Drucktürme auf, nach dem Durchgang durch den ersten Turm mit vier Druckwerken wird das Papier gewendet und die andere Seite im zweiten Turm bedruckt, am Ende wird fixiert.

Grundsätzlich sei es kein Problem Farben hinzuzufügen, oder eine Maschine 4/1 zu konfigurieren, aber konkrete Pläne hat man dazu derzeit nicht. Das scheint auch für die in Aussicht gestellte Durchsatzserhöhung zu gelten, denn 60 m/min ist zwar deutlich schneller als HP's Indigo (34 m/min) und Trockentoner Systeme aber auch noch weit entfernt von den Geschwindigkeiten, die heute im Inkjet erzielt werden (300 m/min).

Aufgrund der vertikalen Drucktürme werde die 4/4 Maschine mit 11m Länge und 5 m Breite „kompakt“ ausfallen, die entsprechenden Computersimulationen einer Trillium Druckmaschine zeigten so eine völlig andere Maschine, als die Phantombilder der Drupa.

Da man einen Teil der Technologie aus den bisherigen Xeikon Entwicklungen genommen hat, dürfte auf absehbare Zeit nicht mit einer Trillium Bogenmaschine rechnen.

Die ersten Anwendungen sieht man in den bisherigen Märkten, Dokumentendruck und Mailings, positioniert wird die Trillium zwischen Toner und Inkjet (vgl. Abb.), neben den bisherigen Anwendungen auch für Fotobücher, Bücher und Magazine (Kleinauflagen). Geplant ist die Trillium für den Druck auf Papier, demnach hat sie nichts mit flexiblen Verpackungen zu tun.

Der technische Aufbau

In jedem Druckwerk für eine Farbe nimmt als erstes eine Aniloxwalze den Flüssigtoner auf, Xeikon bestätigte, daß dies auch im Aufbau (Oberflächenstruktur, aber offenbar kein Räkell) eine klassische Aniloxwalze

sei. Von dort wird der Toner zu einer Duktorenrolle transferiert, bevor er auf die OPC-Trommel trifft, auf der das elektrostatische Bild die Tonerpartikel anzieht (OPC = Organic Photoconductor, also eine fotosensitive Trommel). Die OPC Trommel sei ähnlich die jetzt in Xeikon Maschinen verwendete, jedoch deutlich größer, um der höheren Geschwindigkeit gerecht zu werden.

Von dort geht aus auf eine Transferrolle, die das Bild, das aus den Tonerpartikeln gebildet wird, auf den Bedruckstoff transferiert, diese wird auch als IMR (Intermediate roll) bezeichnet. Wenn wir es richtig verstanden haben, weist IMR auch noch eine elektrostatische Ladung auf. h

Die IMR sei auch wichtig, für die Bildqualität des Systems, um es zu „konditionieren“. Xeikon verwies auch darauf, daß bei Inkjet der Transfer der Tintentropfen zum Bedruckstoff bis zu 1500 μ lang sei, bei Toner-Systemen (auch bisherige Flüssigtoner) bis zu 200 μ und der extrem kurze Transferweg der Trillium (5 μ) die Bildqualität deutlich verbessere – was man glauben kann, oder auch nicht. Xeikon dazu: Durch den extrem kurzen Transfer könne der Toner sehr genau positioniert und aufgebracht werden. Dieses „Mikrogap“, wie Xeikon es auch nennt, sei auch dafür verantwortlich, daß die Auswahl an Bedruckstoffen deutlich weiter sei als bisher.

Zwischen den Rollen sei ein Spalt von 5 μ , was sehr schmal ist, schon ein 80 g Papier ist etwa 60 μ breit, das Tonerbild wird also auch per Druck auf das Papier übertragen.

Auch der Flüssigtoner wird letztlich als ein mechanischer Toner betrachtet, da man die Tonerpartikel sehr fein auf etwa 2 μ Durchmesser (1,5 μ Dicke) mahle und sie dann in einem weißen Öl löse.

Die Rollen haben auch die Funktion, die Trennung von Öl und Tonerpartikeln durchzuführen, das abgetrennte Öl werde recycelt und (später) für Toner wiederverwendet. Wenn wir es richtig verstanden haben, geschieht diese Trennung bereits bei allen Rollen, also bei der Übermittlung zur Duktorenrolle, zum OPC und zur Transferrolle bzw. dem Bedruckstoff.

Das Tonerbild wird letztlich auf den Bedruckstoff gepreßt, aber (wasserlos!) es verbleibt auf der Faser und dringt nicht in sie ein, womit ein De-Inken und Recycling leicht möglich sei.

Da nirgends Wasser verwendet wird, sei keine Trocknung nötig, nur ein (wärmebasierter ?) Fixierprozeß.

Durch die feinen Tonerpartikel (2 μ), was bis zu viermal feiner als im Trockentoner (7-8 μ) sei, könne man auch mit 3-4 mal weniger Tonerverbrauch arbeiten, als heute. Zwar werde der neue Flüssigtoner wegen des höheren Fabrikationsaufwandes auch teurer sein, aber wegen des wesentlich geringeren Verbrauchs der Druck insgesamt deutlich kostengünstiger. Der Vergleich bezieht sich aber auf Tonerproduktion, auch auf Xeikons eigene; günstiger als Inkjet wird man u.E. nach nicht erwarten können.

Und man könne Drucke (Mailings) mit deutlich höherem Farbauftrag realisieren, als z.B. im Inkjet.

Aufgrund der Tonerfeinheit muß man von einer sehr feinen Tonerschicht auf dem Bedruckstoff ausgehen, da wird man vortrefflich diskutieren können, ob so fein, wie bei Landas Nanotechnologie. Der gab seinerzeit an, daß sein Druckauftrag nur 500 Nanometer dick sei, was auf eine Tonerfeinheit von 0,5 μ schließen ließe, also noch 3-4 mal feiner als bei Xeikons Trillium.

Diskussion

Aufgrund der Übernahme der Firma Liquid Toner IP (2010) sei Xeikon im Besitz aller notwendigen Patente und Rechte. Dies war noch zur Drupa heftig in der Diskussion, zumal die möglichen Ursprünge der Flüssigtonertechnologie die australische Firma RLA sein dürfte, auf die sich aber auch die Entwicklung von Miyakoshi stützt. Nesson Cleary hat nun für die Newsbox herausgefunden, daß eine Reihe der Flüssigtonerpatente, die auf Xeikon ausgestellt sind, als Erfinder Dr. Alex Ozerov nennen. Und genau der hat für die RLA gearbeitet, und sich inzwischen offenbar von der getrennt; wobei es auch möglich erscheint, daß die RLA diese Dinge nicht mehr verfolgt, bzw. nicht mehr existiert. Und genau so ist es auch, denn wie unser Korrespondent weiter herausgefunden hat, ist es nicht die nicht existente Firma „Liquid Toner IP“, die Xeikon übernommen hat, sondern die australische RLA, die von Xeikon komplett gekauft, die Patente übernommen und dann geschlossen wurde.

Bleibt dann nur noch die Frage, auf welcher Technologie Miyakoshi/Ryobi aufbauen, aber ob wir das jemals erfahren werden?

Xeikon sagte zur Trillium Technologie weiter, daß man sich auch deutlich von Lösungen wie in der HP Indigo unterscheide, man habe z.B. keine Zentraltrommel und das Öl werde abgetrennt und recycelt und nicht mit aufgetragen bzw. fixiert. Auch gegenüber Wettbewerbern wie Ryobi/Miyakoshi unterscheide man sich deutlich, ging dabei aber nicht auf Details ein. Man sagte, schließlich gäbe es sehr unterschiedliche Wege, mit Flüssigtoner eine Druckmaschine zu bauen.

Derzeit ist in Diskussion, wo die Xeikon Trillium zuerst gezeigt werde, dafür kommt bisher auch noch die britische Ipex im Frühjahr 2014 in London in Betracht. Xeikon steht noch auf der Liste der Ipex Aussteller, festlegen lassen wollte man sich aber nicht. Man diskutiere gerade intern über das Thema.

Ebensowenig wollte man auf die Anfang des Jahres angekündigte mögliche Übernahme von Xeikon durch einen Finanzinvestor eingehen, die Gespräche laufen noch, hieß es.

Kommentar:

Das war ein erstes Update nach der Drupa, um deutlich zu machen, es geht voran mit der Trillium.

Der Eindruck: Nun weiß Xeikon selbst, wie eine Trillium Rollenmaschine aussehen wird, weil man sie gerade baut, die Drupa bot Phantombilder. Der Toner wird eine Schlüsselrolle bilden, man weiß bisher nicht genau, wer ihn wo produziert, Xeikon sagt, wir selbst.

Die Tonerfeinheit erscheint ähnlich wie bei der Indigo, aber die Xeikon Trillium soll fast doppelt so schnell drucken; nur Landa wäre feiner, und schneller....

Und was man bisher auch nicht ansatzweise weiß, wie hoch die Tonerkosten pro Seite liegen werden, Zahlen dazu gab es nicht.

Daß man mit höherer Farbdeckung mehr Qualität als im Inkjet erzielen kann und dabei noch recycelbar bleibt, ist klar, aber auch nicht neu.

Bilder des technischen Aufbaus des Druckwerks waren weiterhin Rechner-Simulationen und Bildern aus 2012 tw. recht ähnlich, guckt man genau hin, gab es dazu eher wenig (technische) Neuheiten. Besser die Klarheit über den Aufbau der vertikalen Druckwerke, die Maschinengröße, ihre Anwendungs- und Einsatzgebiete.

Ein echtes Bild von der Trillium wird man sich erst von einer druckenden Maschine machen können, und da muß Xeikon erst noch sagen, wann man sich das machen kann, es könnte bis Q1-2014 dauern.

www.xeikon.com

MIS/JDF Automatisierung

Marktbereinigung der anderen Art: HP stellt Hiflex MIS und W2P ein

Für viele überraschend, für manche nicht mehr unerwartet, hat HP sich entschieden, den Verkauf des Hiflex MIS und auch der W2P-Lösungen einzustellen und dies bereits zum 1. Juno !

Dies hatte sich bereits zum IRD Automatisierungsforum am 12./13.6. angekündigt, wo HP Hiflex seine groß angekündigte und umfangreiche Präsenz (vgl. NB Juno I/13) kurzfristig wegen interner Umstrukturierung platzen ließ, ein echter Eklat.

Wer nun die Hiflex Webseite aufruft, erhält die schnöde Mitteilung:

„The HP Hiflex Management Information System (MIS) and HP Hiflex Web-to-Print solutions are no longer sold. Existing customers can access the support ticket system via the button below.“

(Das HP Hiflex MIS und die HP Hiflex Web-To-Print Lösungen werden nicht mehr verkauft. Vorhandene Kunden können das Supportsystem durch Klick auf den untenstehenden Knopf erreichen).

Der Rest der Seite ist geschlossen, bzw. nur noch mit Login die Supportseite zugänglich.

Der Support für die W2P-Lösungen wird noch bis 30.6.2016 gewährleistet, für das MIS bis zum 31.12.2017. Zu dem Support Team sollen auch Stefan und Thomas Reichart gehören, die aber auch andere Aufgaben innerhalb von HP wahrnehmen sollen. Support soll auch Optimierung von Workflows und Update Releases beinhalten. Das bisherige Support Team soll (zunächst) erhalten bleiben, es ist aber auch für die in einen anderen Bereich von HP verlagerte Smart Production Suite (Basis Hiflex SW) zuständig.

Praktisch bedeutet dies alles in absehbarer Zeit sowohl das Ende des Hiflex MIS, als auch der W2P-Lösungen; anders als bei der Übernahme von Alphagraph durch EFI hat hier der Hiflex Eigentümer keine Ersatzprodukte.

Damit stehen zahlreiche mittelständische und zum Teil renommierte größere Druckunternehmen vor der Notwendigkeit, sich ein neues MIS und neue Webshops mitsamt Lieferanten suchen zu müssen.

HP hatte Hiflex erst im Dezember 2011 von der Familie Reichart (Aachen) übernommen (vgl. NB Dez II und IV/11) und die beiden ehemaligen (Mit-)Besitzer und Geschäftsführer Stephan und Thomas Reichart ebenfalls.

HP hatte dies seinerzeit mit dem Interesse an W2P und Cloudlösungen begründet und der Expansion in die grafische Industrie. Wir hatten unsere deutlichen Zweifel am Sinn dieser Übernahme geäußert, ebenso wie Zweifel, daß HP die Produkte weiter entwickeln oder fortsetzen werde. Außerdem war nach unserer Recherche davon auszugehen, daß die Familie Reichart das Unternehmen mangels Ertrag verkaufen mußte.

Die Hiflex Akquise fiel in die kurze Ära des HP CEO Leo Apotheker, der – wie das Leben so spielt – Deutscher ist und aus Aachen kommt und dem Vernehmen nach die Familie Reichart kannte...

Nach dem Verkauf hatten wir danach keine wesentliche Weiterentwicklung von Hiflex mehr erkennen können (was das Produkt dringend nötig gehabt hätte), selbst zur Drupa 2012 nicht. Dies, sowie die massive Reduktion der mittlerweile völlig un gepflegten Webseite (letzte Pressemitteilung vom 22.7.2011) hatten Zweifel an der Zukunft von Hiflex aufkommen lassen, vgl. NB Sept-IV* und Okt I bzw. II/2012.

Mit dem Verkauf von Alphagraph an EFI (das Prinance auslaufen läßt), waren gleich zwei wichtige deutsche MIS in andere Eigentumsverhältnisse gewechselt, und wie man jetzt sieht, letztlich um vom Markt zu verschwinden.

Die Reaktion vieler Kunden ist heftig, entsetzt und empört, da sie sich sehr kurzfristig um eine wichtige Investition gebracht sehen und – wenn überhaupt – sehr spät und zögerlich durch HP informiert worden sind.

Gespannt darf man auch sein, was mit der Hiflex Cloud passiert, und den Daten der Kunden, die dort liegen; wir hatten seinerzeit ausdrücklich vor der Hiflex Cloud und den damit verbundenen Risiken gewarnt. HP hat übrigens in einem Schreiben an einen US-Kunden, der erst nach der Drupa 2012 in Hiflex investiert hatte, nun 10 Monate Vorbereitung und eine Investition von 250.000 US-\$ in den Sand gesetzt hat, kategorisch abgelehnt, die Rechte an den Hiflex Lösungen an ein anderes Unternehmen abzutreten.

Mutmaßlich auch, weil ein Teil des Hiflex Know-hows in der von HP fortgeführten SmartStream Lösung verwendet wird.

HP hat übrigens bei der Druckerei nachgefragt, ob dort evt. noch Interesse an einem Support über den bisher garantierten Zeitraum bis 2017 bestünde, konnte dazu aber noch keine Details nennen.

Reaktion der Druckerei: Statt der avisierten HP Indigo hat er sich ein anderes Digitaldrucksystem gekauft.

<https://www.hiflex.com/hiflex/>

<http://www.beyond-print.de/2013/06/27/offiziell-verkauf-der-mis-losung-hp-hiflex-eingestellt/>

<http://druckspiegel.de/druckspiegel/Home/News/3731>

Kommentar:

Schnöder geht's kaum noch, erst wird ein schwer in die Jahre gekommenes MIS von den Eigentümern an einen Konzern HP verscherbelt, der kaum weiß, wie man MIS buchstabiert. Nachdem HP sich das – soweit vorhanden – nutzbare Know-How herausgezogen hat, läßt man das Ganze fallen, wie eine heiße Kartoffel. Was kein Wunder ist, hätte man den in die Jahre gekommenen Code doch weitgehend neu schreiben müssen. Was a) der Markt nicht hergibt und b) bei einer im Schrumpfprozeß befindlichen HP ganz bestimmt nicht im Fokus steht.

Die Anwender und Kunden stehen unvermittelt im Regen, müssen zwischen 40.000 und 150.000 Euro neu in ein MIS investieren, und dürfen einige Mannjahre der Implementierung und Anpassung abschreiben. Und sich mittelfristig nach neuen Webshop Lösungen umsehen.

Was alles in heutigen Zeiten einer mittelständischen Druckerei ohne weiteres das Genick brechen kann. Einzig die Gebrüder Reichart dürfen sich zu den Gewinnern zählen, allerdings auf Kosten ihrer (ehemaligen) Kunden.

Sehr skeptisch sind wir, ob sich – über den reinen Support hinaus – wirklich ein neues Team, etwa aus Anwenderkreisen, bildet, was das Hiflex System fortführt. Danach sind die Zeiten einfach nicht, jedenfalls nicht im MIS-Markt. Und bei Web-To-Print? Dort schreit das Überangebot doch geradezu nach Marktberreinigung!

Für HP sollte das Ganze eigentlich ein Kommunikationsdesaster darstellen, denn welches Vertrauen kann man zukünftig noch in den Kauf von HP Produkten setzen? Zumal es abgesehen von Schreiben an einzelne Kunden bis heute keine offizielle Mitteilung von HP zum Thema Hiflex gibt!

Andere Firmen, wie Ricoh fahren übrigens eine ganz andere Strategie, hat man doch gerade den US-Anbieter Avanti übernommen, nachdem man früher schon das MIS PTI gekauft hat und beide offenbar nicht, um sie nach kurzer Zeit einzustellen.

Und ja, der MIS-Markt konzentriert sich um ein weiteres gehöriges Stück, Konkurrenten wie Print Plus und Rogler wird es freuen, wenigstens etwas in einer um kleine und mittlere Desaster immer reicheren grafischen Industrie.

Offset/CTP

Fuji Brillia Pro-T3 im Einsatz

Die thermische DOP-Platte (DOP= Develop on Press, Entwicklung in der Druckmaschine) ist im Printshop der Schweizer Multicolor seit Ende 2012 im Einsatz, es werden monatlich rund 1000 Platten bis zum Format 50x70 von der Schweizer Chromos AG geliefert und produziert. Hervorgehoben wird in einem Anwenderbericht, daß pro Platte rund 3l Wasser, pro Jahr also gut 30.000 Liter eingespart werden; eine Verunreinigung des Feuchtwassers soll es nicht geben, weil die Entschichtung (der nicht belichteten Plattenteile) komplett mit etwa zehn Andruckbogen per Übertragung auf das Papier geschehen soll, so der Bericht.

Der Druck laufe auch auf einer HD 6-Farben Anicolor einwandfrei und erfordere lediglich eine höhere Wasserführung sowie – wegen des schwachen Kontrasts vor dem Druck – eine genauere Inspektion der Platte.

Der Bericht der Schweizer Zeitschrift steht auf der Webseite der Chromos AG zur Verfügung.

<http://www.multicolorprint.ch/>

<http://www.chromos.ch>

<http://www.chromos.ch/files/documents/201303/Viscom-Artikel-Multicolor.pdf>

Agfa: Ausstieg aus den konventionellen Platten?

Im Markt wurde vermehrt diskutiert, ob nach Kodak (2011) nun auch Agfa aus der Produktion konventioneller Platten aussteigt. Schon seit einiger Zeit wird im Markt darüber gesprochen, daß man dies bei Agfa für die UV-CTP Platten überlege, wenn man dort keine Preiserhöhungen durchsetzen kann. Wir haben aus dem Markt (bei großen Verbrauchsmengen) Preise für UV-Platten bis herunter zu 4,30 pro qm gehört.

Ergänzend zu diesen Diskussionen im Markt kam nun am 9.7.2013 die offizielle Ankündigung von Agfa, daß das gesamte Agfa Druckplattenwerk in Manerbio (Italien) geschlossen werden soll, für die bisher 123 Mitarbeiter werde ein Sozialplan erstellt. In Manerbio werden ausschließlich konventionelle Offsetplatten hergestellt, darunter auch die Aluva P und Aluva N, schnelle konventionelle Platten für UV-CTP, die erst 2009 in den Markt eingeführt worden waren.

Agfa begründete die Werksschließung ausdrücklich damit, daß die Nachfrage nach konventionellen und nach UV CTP Platten zurückgegangen sei.

Bei einem Rückzug von Agfa aus diesem Markt bliebe die Fuji FDT-508, die Ipagsa und IBF Platten, sowie eine umfangreiche Zahl chinesischer konventioneller Platten am Markt.

Ein Sprecher von Agfa betonte jedoch auf die Anfrage der Newsbox ausdrücklich, daß die Aluva Platten, ebenso wie andere konventionelle Platten an anderen Standorten produziert werden, die Schließung von Manerbio also nicht das Ende dieser Produkte bedeute.

www.agfa.com

Kommentar:

Also weder aus dem Aluva Portfolio, noch bei anderen UV-Platten wird ausgestiegen, was bei den Aluva-Abnahmemengen relevanter Großkunden (deutlich über 50.000 qm pro Jahr) auch verwunderlich wäre. Sowohl die Aluva als auch andere konventionelle Platten können auf Linien in den anderen Werken hergestellt werden was nach dem Ende der Produktion in Italien der Regelfall wird. Die Schließung des Werks Manobio ist also als interne Kostenoptimierung, möglicherweise aber auch als Anpassung an schrumpfende Märkte zu verstehen. Denn außerhalb von UV-CTP sind die Märkte für konventionelle Platten in Europa klein geworden, da macht ein eigenes europäisches Werk nur für diesen Plattentyp nur noch wenig Sinn.

Schönste Tag im Leben ? Richard Reipke beendet seine berufliche Laufbahn

Für den einen oder andern könnte der schönste Tag im Leben angebrochen sein, dies kündigte jedenfalls ein Wettbewerber an, wenn der Asien- und USA-Spezialist, das Zeitungs-Urgestein Richard Reipke (Krause-Biagosch) in Pension geht. Dies scheint nun (Juno 2013) nach 44 Jahren beim Unternehmen der Fall zu sein, Richard Reipke zieht sich aus dem Berufsleben zurück.

Ich gratuliere einer der angenehmsten Persönlichkeiten in der Branche, ich hatte die Freude, gut 20 Jahre in Kontakt zu Richard Reipke zu stehen und danken ihm an dieser Stelle für alles, was ich daraus gewinnen konnte.

Ich denke, auch seine ehemaligen Wettbewerber sehen das so – jedenfalls im Nachhinein.

Alles Gute im Privatleben, ein Wiedersehen auf einer IFRA erscheint ja nicht ausgeschlossen.

— NB SomII13Wb —

Bitte beachten: Diese elektronischen Nachrichten sind ausschließlich für Ihren persönlichen Gebrauch und Ihre Arbeit innerhalb Ihres Unternehmens bestimmt, daß diesen Dienst bei Michael Mittelhaus, Prepress Consultant, kostenpflichtig abonniert hat. Eine Weitergabe von Informationen an Dritte, Kunden oder Händler, oder sonstige Firmen außerhalb des Hauses des Abonnenten ist nur auszugsweise gestattet. Sollten Sie den Bedarf sehen, eine komplette Ausgabe der Newsbox an Dritte weiterzugeben, so bitten wir um eine Absprache mit uns, die in jedem Fall kurzfristig erfolgen kann. Die Weiterleitung kompletter Ausgaben dieser elektronischen Nachrichten an jedwede Dritte, die nicht direkt zum abonnierenden Unternehmen gehören, ist ausdrücklich nicht gestattet. Sie ist kein Kavaliersdelikt, sondern ein Verstoß gegen Copyright-Bestimmungen und das Urheberrecht - wir bitten dies zu berücksichtigen. -

Mit freundlichem Gruss / Kind Regards

Michael Mittelhaus
Newsbox - Insidermagazin für die grafische Industrie -
www.mittelhaus.com
D-49 599 Voltlage
Strotwiesen 14

Phone: 0049-(0)-5467-535
Fax: 0049-(0)-5467-565

Newsbox im Sommer 2013, Nr. II

Trends im Prepress Workflow

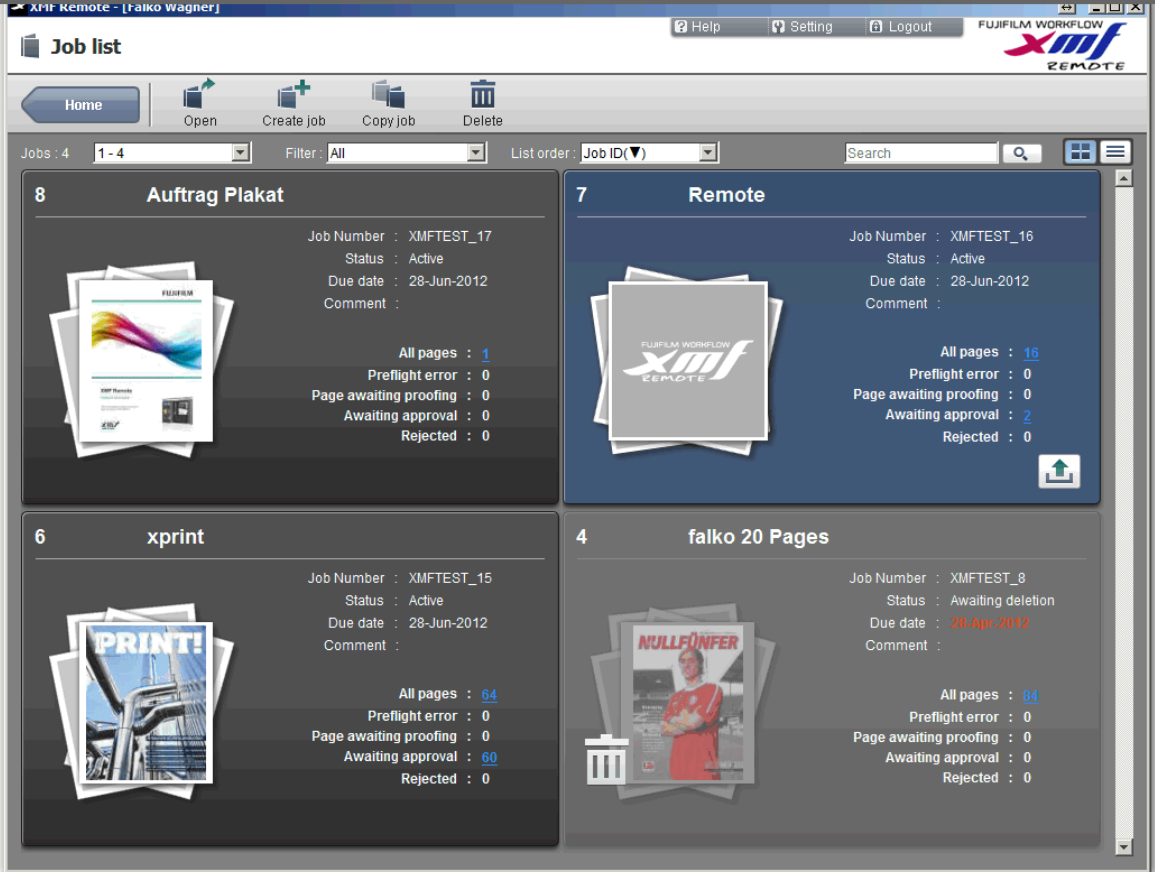
von Michael Mittelhaus (Teil 2)

Fuji XMF und Heidelberg Prinect

Chronologisch ist Fuji's XMF, erst 2009 aus der Taufe gehoben, der jüngste Prepress-Workflow, was zur klaren Fokussierung auf PDF und JDF führte, seinerzeit noch überraschend in der Pointierung.

- XMF Color Path, die Farbwerkzeuge;
- XMF Remote, das Online Tool: sowie
- Print Centre, dem neuen E-Commerce und W2P-Tool.

Begonnen wir dort, denn das war eine der wichtigsten Veränderungen, die Fuji in der letzten



Job list

Home Open Create job Copy job Delete

Jobs : 4 1-4 Filter: All List order: Job ID Search

Job ID	Job Name	Job Number	Status	Due date	Comment	All pages	Preflight error	Page awaiting proofing	Awaiting approval	Rejected
8	Auftrag Plakat	XMFTTEST_17	Active	28-Jun-2012		1	0	0	0	0
7	Remote	XMFTTEST_16	Active	28-Jun-2012		16	0	0	2	0
6	xprint	XMFTTEST_15	Active	28-Jun-2012		64	0	0	60	0
4	falko 20 Pages	XMFTTEST_8	Awaiting deletion	28 Apr 2012		84	0	0	0	0

Heute eine Selbstverständlichkeit im Arbeitsablauf eines Druckbetriebs, vor 10 Jahren undenkbar und vor 5-6 Jahren noch heiß diskutiert: Blick eines Kunden auf seine Aufträge in der Vorstufe des beauftragten Druckunternehmens hier via Fuji XMF remote

Heute gibt es kaum Anlaß für den „Newcomer“ sich vor den etablierten Workflows zu verstecken. Bei XMF muß man inzwischen vier Module (mit durchaus unterschiedlicher Reife) unterscheiden:

- Die Produktionssuite, der eigentliche Workflow;

Zeit in seinem Prepress-Workflow einführte. Das in erster Linie auf - B2B Angebote ausgerichtete Frontend von Print Centre baut auf von Fujifilm in seinem eigenen Datacenter gehosteten Daten der Nutzer auf.

Der Webshop ist aus einem in langen Jahren erprobten Fotobuch-Ordersystem entstanden, viele kennen es als Kunden der Lidl-Kette.

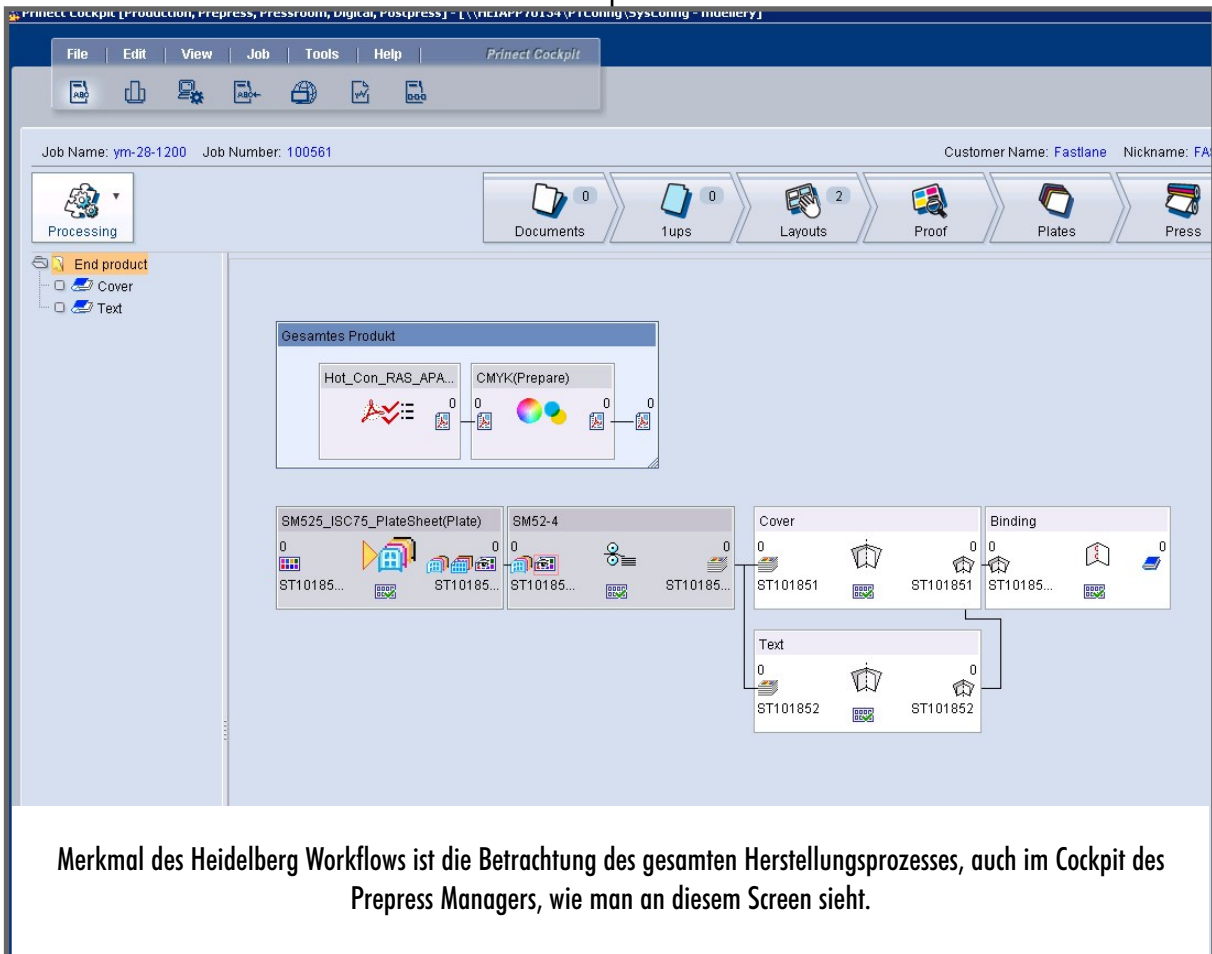
Man kann auch im PrintCentre vorproduzierte Lagerware abrufen, aber es ist grundsätzlich ein Order- und W2P-Portal für Neuaufträge.

Der Druckereikunde entrichtet eine einmalige Gebühr (auf Englisch Basic Setup Fee) und kann dann so viele Retailershops einrichten, wie er möchte. Die Templates für die Auftragsobjekte werden als PDF hinterlegt, in denen es Felder zum Editieren gibt. Die Produktion von Bildern für den Shop und die Preisregeln (nach denen dann die Preisberechnung erfolgt) kann auch gut

Heidelberg Prepress Manager

Heidelbergs Prinect Prepress Manager, wie der Vorstufenworkflow dort offiziell heißt, brachte mehr Automatisierung, was dort auch immer mit dem Link in das Prinect Cockpit verbunden ist. Das deutlich verfeinerte Cockpit ist ein Überwachungs- und Steuerungsinstrument für den gesamten Druckereiblauf, nicht nur für die Vorstufe. Es ist in dieser Form bisher einzigartig.

Heidelberg hat über die letzten 18 Monate mit der Übernahme und der Einbindung eines neuen



Merkmal des Heidelberg Workflows ist die Betrachtung des gesamten Herstellungsprozesses, auch im Cockpit des Prepress Managers, wie man an diesem Screen sieht.

im „Backoffice“ erfolgen, HTML/CSS-Kenntnisse sind - wie überall - vorteilhaft, aber nicht zwingend.

Der Workflow selbst, also die Production Suite zeigte eine neugestaltete Benutzeroberfläche, der Verarbeitungsprozess mit der APPE Version 2.5 läuft wesentlich schneller, auch im Softproof. Im mehrfach verbesserten Ausschießen ist Schneiden und Stapeln (für den Digitaldruck) hinzugekommen, ebenso wie optimierte Markenfeatures. Versioning wurde einfacher, die in der Praxis realisierten Konnektivitäten mit MI-Systemen erweitert.

MI-Systeme (CERM) und des von Pageflex stammenden Web-To-Print-Systeme viel am Gesamt-Workflow getan.


Wichtig, daß nun der Auftragsstatus für den Besteller sichtbar gemacht werden kann (auch bei W2P-Aufträgen), es werden hierzu die Cockpit-Stati durchgeleitet, incl. der Prinect-Meilensteine samt der Anzeige des Preflight Reports.

Zukünftig wird es so sein, daß man auch Aufträge des Web-To-Print-Managers in „Business Manager“, dem Heidelberg MIS kalkulieren kann. Zur vollen Integration von MIS, W2P und Prinect gibt es einen mittelfristigen Entwicklungsplan. Für die Sammelformproduktion, an der Heidelberg intensiv gearbeitet hat („Gang Assistant“), stehen als Optimierungsparameter bisher ua.

Nutzenabstand, Kosten Plattensatz und Bogenpreis (Papier) zur Verfügung. Die hochprofessionelle Signstation (Ausschießen) erfuhr noch einmal Verbesserungen (Barcodes, Umschläge, Flexoformen). Das gilt auch für die Versionierungswerkzeuge der Signa mit einer Einbeziehung in die Planung und Weiterverarbeitung.

Setzt der Betrieb den Scheduler, also das Planungsinstrument der Prinect-Systeme ein, gibt es auch einen mobilen Zugriff auf den aktuellen Planungsstand. Auch der Scheduler kennt manche Überarbeitung, z.B. mit dem Planungsassistenten.

Eine Bro



Broschüre
(200 Stück)

Umschlag:
4 Seiten CMYK + Drip-off
200 g/m²


Innenteil:
8 Seiten CMYK
170 g/m²


web to print demoshop
Printshop


Start Shopping Cart Orders My Library My Profile
English Welcome Back, Alice Schneider Logout


SEARCH


All Products
Golf Event
AUDI Products



Brochures and Booklets



Business Cards



Flyers



Folded Flyers and Leaflets



Posters



Greeting Cards



Postcards


Notepads


Letterheads


Envelopes


Deskpads


Calendars

Web-to-Print
Manager

Spielt auch im Heidelberg Workflow eine immer größere Rolle: Das W2P-Modul, hier mit dem Demoshop

Das Prinect Mobile Werkzeug zeigt Auftragsstatus auf einem Smartphone oder Tablet, auch die Maschinen-Auslastung oder andere Auswertungen können angezeigt werden; Werkzeuge zum Workflow-Zugriff von mobilen Medien sind schon fast ein Muß jeder Vorstufenlösung geworden.

Zukünftiger Entwicklungstrend ist auch bei Heidelberg die „Smart Automation“, bei der ein Kundenauftrag im Webshop einen komplett automatisierten Ablauf bis zur Auslieferung des Druckprodukts in Gang setzt. Dazu gibt es in Prinect zukünftig auch „Smart Templates“, die Abläufe durch Produktionsparameter automatisiert steuern können.

Der Digital Print Manager erhält ein neues Cockpit und zeigt mehr Flexibilität im Wechsel zwischen Offset und Digitalausgabe; für Wartungskunden wird ein Prinance Maintenance Center eingerichtet.

Optimierungen und Feintuning gab es auch an anderer Stelle der Prepress-Werkzeuge, aber auch für den Press- und Postpressmanager. Wer Heidelberg Prinect sagt, darf nicht nur an die Vorstufe herkommen, der Ansatz ist dort umfassender; in der Verpackung will man auf Faltschachteln und Etiketten beschränkt bleiben.

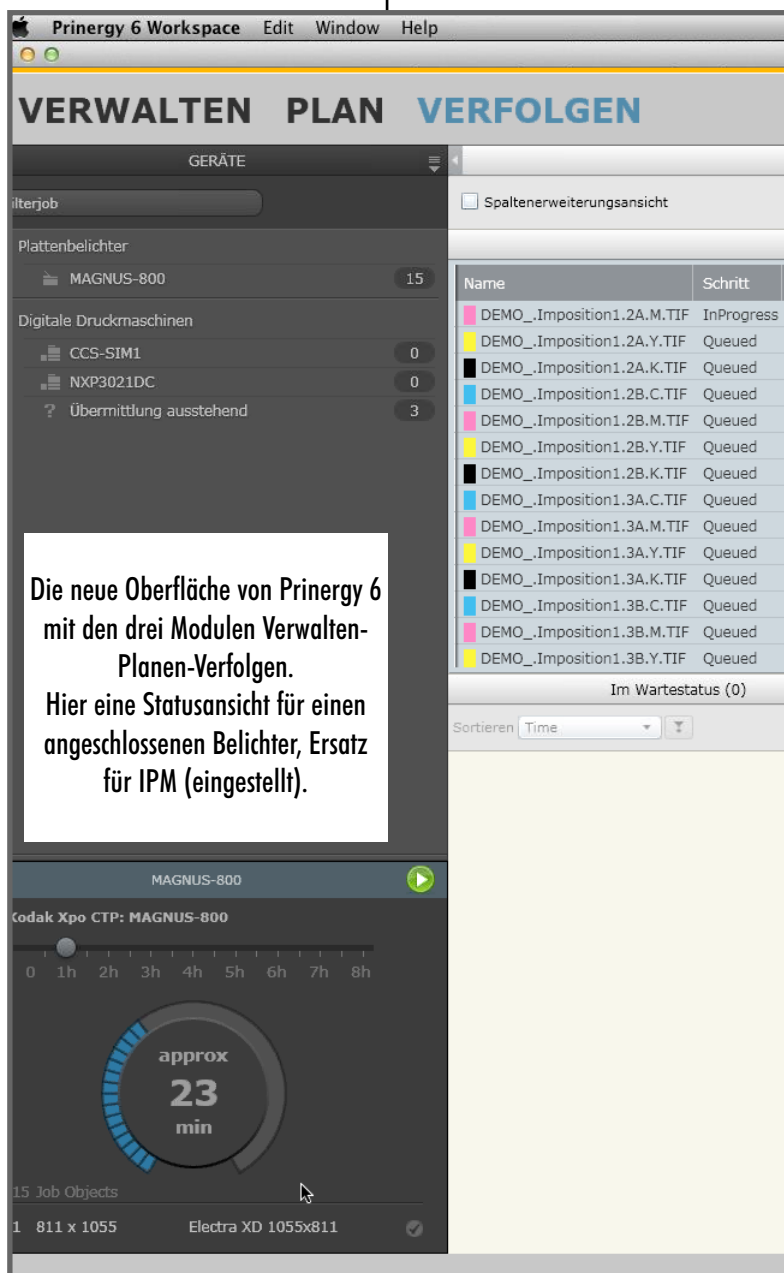
Prinergy Kodak und der Screen Workflow

Da die letzte neue Version eines der Workflow-Marktführer, Kodak mit Prinergy doch mit der Drupa 2008 schon etwas her ist, war ich im Drupajahr 2012 durchaus gespannt, was es nun Neues gibt und geben sollte. Der alte Prinergy Workshop wird durch eine neue einheitliche Oberfläche „Workspace“ mit dem Modulen „Planen“, „Managen“ und „Status“ abgelöst.

Weiter zu den Neuerungen gehören:

- Eine Verfeinerung von hohen Anforderungen, zum Beispiel bei der Versionierung; sowie der Abrundung bestehender Funktionalitäten.
- Eine neue komplett einheitliche Bedienoberfläche
- Eine Anbindung weiterer Digitaldrucksysteme wie der Nexpress sowie von Proofsyste-men.
- Ein „Design to launch“ genanntes Feature, also den Kunden der Druckerei ein-zubinden; was ein Hinweis auf ein weite-res W2P-Portal sein könnte.
- Die „Managing Reports“, um Transparenz aus der Produktion zu schaffen.
- Die Integration von Preps 7.
- Automatisches Aufsetzen des Workflows.
- Optimierungen im nunmehr integrierten Color-Flow 2.0

Zu Prinergy 6 gehören auch neue Planungs- und Managing-Funktionen, die in einem „Dashboard“ zum Beispiel einem Auftragsachbearbeiter den Jobstatus transparent macht, dabei sind Tablets und Smartphones für die Nutzung des Dashboards eingeschlossen.



Die neue Oberfläche von Prinergy 6 mit den drei Modulen Verwalten-Planen-Verfolgen. Hier eine Statusansicht für einen angeschlossenen Belichter, Ersatz für IPM (eingestellt).

Name	Schritt
DEMO_Imposition1.2A.M.TIF	InProgress
DEMO_Imposition1.2A.Y.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.2A.K.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.2B.C.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.2B.M.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.2B.Y.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.2B.K.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.3A.C.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.3A.M.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.3A.Y.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.3A.K.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.3B.C.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.3B.M.TIF	Queued
DEMO_Imposition1.3B.Y.TIF	Queued

Statt des wegen Erfolglosigkeit überraschend aufgegebenen IPM laufen die Maschinenstati im Tracking Teil. In Zukunft soll Preps vollständig in Prinergy integriert werden, der Workflow selbst läuft zukünftig im Browser und bekommt dabei eine komplett neue Oberfläche.

Prinergy 6 dürfte erst im Sommer 2013 zu sehen sein, zur letztjährigen Drupa habe ich es noch in einem sehr frühen Entwicklungsstadium gesehen, so daß Kodak alle Wünsche zur Bildveröffentlichung abschlägig beschied.

Als wir nun im März dieses Jahres nachgefaßt haben, hieß es leider wieder - bisher keine Bilder, Prinergy 6 ist demnächst im Betatest und kommt im Sommer 2013, vorr. im August.

Nun boten im Mai/Juno laufenden Online-Demos endlich mehr bildhafte Öffentlichkeit, wie Sie nun hier und in der Ausgabe zuvor verfolgen konnten.

Also zusammengefaßt bei Kodak:

- Feintuning und Optimierung, mehr Digitaldruckanbindungen.
- Neue (Browser)-Oberfläche
- Preps-Integration
- Managementwerkzeuge.
- Höhere Automatisierungsstufe

Screen

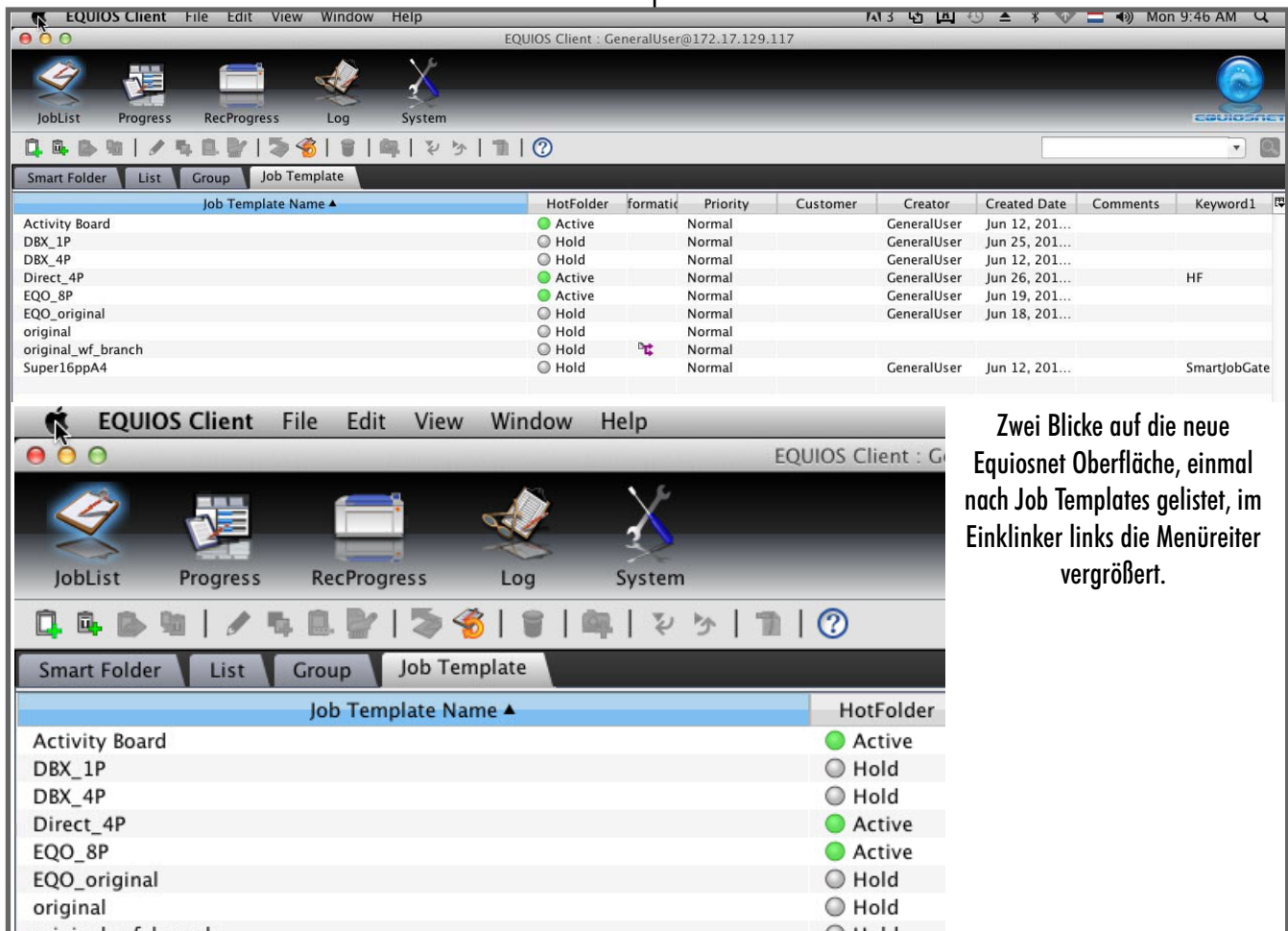
Der japanische Hersteller Screen hat die Umstellung seines Workflows auf das moder-

ne Equiosnet (reines PDF) abgeschlossen, Equiosnet war zuerst (2010) schon als Frontend für Digitaldruckmaschinen eingesetzt worden.

Dabei kam eine vollständig neue Oberfläche heraus, deren Ansicht unterschiedlich sortiert werden kann, z.B. nach Smart Folders oder Templates. Die Automatisierung in Screens neuem Workflow beginnt beim Datenimport, dessen Regeln abhängig vom Inhalt bestimmte Aktionen triggern können. Es sind auch namensbasierte Automatismen möglich, die Konditionen für Verarbeitungsprozesse sehen sogar „If-Schleifen“ vor.

und PDF Daten und listet Fehlproduktionen; JetInspection wird es wahrscheinlich auch für andere Screen-Drucksysteme geben.

Alte Templates aus Trueflow werden in Equiosnet übernommen. In der für Ende 2012/Anfang 2013 geplanten Version 2.0 des verbesserten Ausschließwerkzeugs können alle speziellen Marken und Prozesse, auch die für die Weiterverarbeitung, via gespeicherter Sets gesetzt werden.



Zwei Blicke auf die neue Equiosnet Oberfläche, einmal nach Job Templates gelistet, im Einklinker links die Menüreiter vergrößert.

Farbkonversionen können profilbasiert sehr umfangreich durchgeführt werden, auch für Softproofs, die auch aus dem Online-Werkzeug des Equiosnet angesteuert werden können. Dort können Kunden selbst Aufträge eröffnen. Equiosnet enthält auch eine eigene W2P-Lösung.

Ausgesprochen groß erscheint die Zahl der ansteuerbaren Digitaldrucksysteme, wozu insbesondere die Inkjet-Maschinen von Screen gehören, aber auch Etikettendrucker (Nilpeter), Flexosysteme und die Canon Imagepress Reihe.

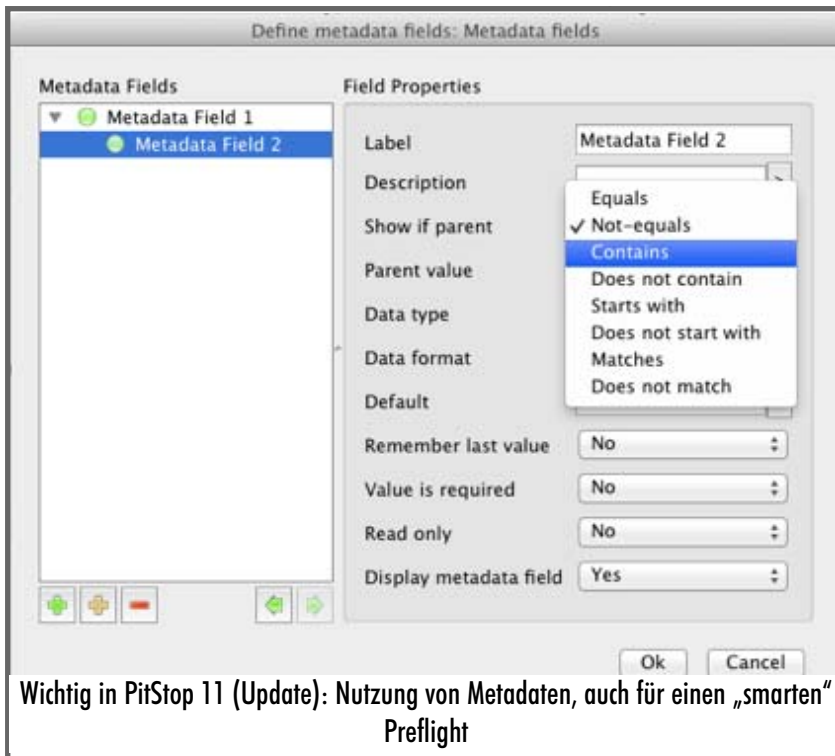
Für die Topversion der Screen Jetpress 520 hat man ein in Equiosnet integriertes cleveres Qualitätskontrollsystem entwickelt, das Equiosnet JetInspection. Das prüft jeden Bogen. bzw. Jobausdruck bei voller Bahngeschwindigkeit von 220 m/min mit zwei Kameras, vergleicht Pixel-

Auch Screens Equiosnet kennt nun eine komplette Prozesskette des Auftrags im Workflow, die einzelnen Prozesse sind aus der JDFSpec heraus wählbar; theoretisch können so auch Daten wie eine Prozesskette per JDF aus einem MIS importiert werden; praktisch muß das mit dem jeweiligen MIS-Anbieter und für den jeweiligen Anwender vor Ort realisiert werden.

Kleiner und größer

Nun muß es nicht immer eine der „großen“ Workflow-Lösungen sein, deren Neu-Entwicklungen ich bisher angesprochen habe.

Manche Betrieben ist das eine Nummer zu groß, sie wollen nicht unbedingt, alles von einem Hersteller, oder sie bevorzugen bereits vorhande-



ne Lösungen zu erweitern. Stellvertretend für andere „kleinere“ Prepress-Systeme daher noch ein Blick auf Enfocus, die mit ihren Pitstop und Switch Softwares so etwas wie einen „Workflow-Baukasten“ im Angebot haben.

In Pitstop 11 gab - neben den Optimierungen wie einer übersichtlicheren Oberfläche, etwas intelligentere Textbearbeitung und mehr Übersicht im Profileditor- vor allem einen „smarten Preflight“. Der könnte es (endlich) ermöglichen, durch die Einbeziehung von Auftragsmetadaten (JDF, XML) passende Prüfprofile unter Vermeidung manuellen Aufwands entstehen zu lassen.

Enfocus switch

Wichtigstes Element „alternativer“ Workflows ist weiterhin Switch von Enfocus, trotz einer Ankündigung von 4Peas vor über 2 Jahren bis heute konkurrenzlos im Markt.

Das vollständig neu modularisierte Switch (neue Grundversion mit 8 Zusatzmodulen, vgl. NB Nov-III/12), läßt auch die Entwicklung weiterer Module durch den Hersteller auf Kundenwunsch zu. Viele der neuen Module erweitern die Möglichkeiten des „Switch-Workflow-Baukastens“ deutlich. So das Datenbank Modul, das die Kommunikation zwischen einer Datenbankanwendung

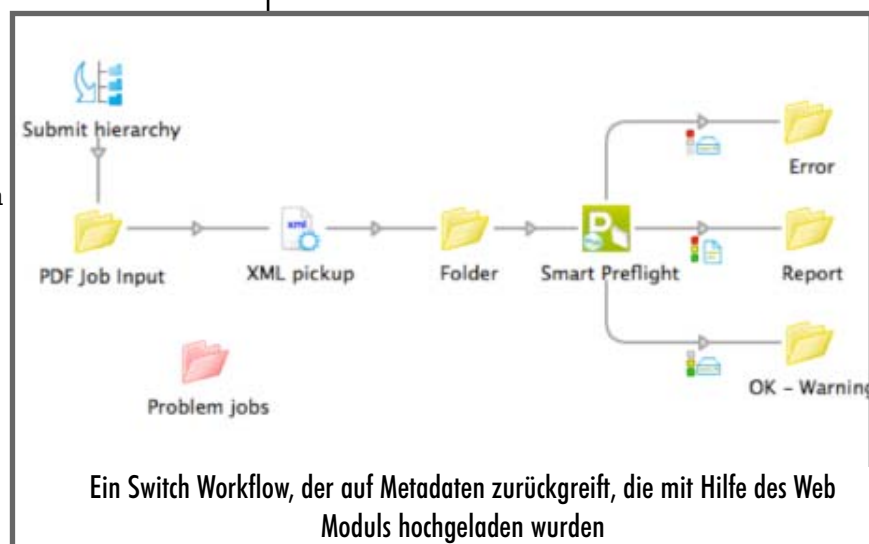
und Switch automatisiert. Mit dem Metadaten Modul können Metadaten wie XML, XMP oder JDF in die Workflow-Automatisierung einbezogen werden. Das neue Scripting Modul ermöglicht es in Switch, kundenspezifisch entwickelte Scripts aus Visual Basic Scripts, Java Scripts oder AppleScripts zu nutzen. Und schließlich sollte das Switch Web Services Modul erwähnt werden. Dieses Modul erlaubt Drittanwendungen, wie etwa Webportalen, die Integration in und die Ansteuerung von Switch, also Online-Portale, W2P-Lösungen etc., also praktisch ein Web-Frontend für Switch Workflows und deren Anbindung.

Zusammengefaßt hat sich bei dieser Workflow-Entwicklung

also als Trend gezeigt:

- Renovierung und Optimierung der vorhandenen Werkzeuge
- Ausweitung der Anpaßbarkeit an Kundenbedingungen und Anforderungen durch „Scripting“, also Steuerung durch eigenerstellte Kleinprogramme.
- Einbeziehung von internen und externen Daten mittels Datenbankmodul und Metadatenpart
- Variabilisierung der Automatisierung durch Client- und Webmodul

Mehr zur Einschätzung der Möglichkeiten mit Switch in dem separaten Kasten, Gespräch mit Impressed, ganz am Ende dieses Artikels.



JDF-Integration

Da keine Druckerei die Abläufe in der Vorstufe mehr isoliert vom Workflow des Gesamtunternehmens betrachten und lösen kann, sollte man an dieser Stelle eigentlich noch einen Abschnitt zur JDF-gestützten Integration der Vorstufenlösungen in den Gesamtablauf einfügen.

Ich verzichte aus zwei Gründen darauf: Es würde wegen seiner Komplexität den Rahmen dieses Artikels sprengen und soll daher einen eigenen Platz bekommen.

Statt dessen ein Wort zu einem besonderen Anbieter, der sich um die Integration von Kundendaten, Vorstufe und Medienproduktion kümmert und damit auch einen Ausweg aus dem für die meisten undurchdringliche „JDF-Dschungel“ bietet:

Der Anbieter Hybrid-Software, www.hybridsoftware.com.

Deren Lösungen scheint eine gegenwärtig einzigartige Verzahnungsmöglichkeit moderner Druckmedienproduktion zu bieten, die ich auf dem Markt kenne, wie z.B. das (FIPPS) (Faller integriertes Prepress-System) des badischen Packmittelspezialisten Faller zeigt. Das ist in der Ausgabe Oktober-III*/12 genauestens dargelegt und wird sicher in absehbarer Zukunft wieder Thema hier in der Newsbox.

Im Prepress viel Neues!

Wer glaubt, daß es in Prepress und dessen Workflow keine Neu-Entwicklungen mehr gibt, versteht nicht, welcher Dynamik gerade heute die Arbeitsabläufe von Druckereien in der Medienrevolution des 21. Jahrhunderts unterliegen.

Medienwandel, Mobilmedien, Technikwandel (Digital statt Offset) und das gewachsene Verständnis für integrierte Automationen zeigen selbstverständlich in den Vorstufenabläufen fortlaufend ihre Auswirkungen.

Und so ist auch mein kurzer Überblick zu den aktuellen Trends der Vorstufenworkflows zu verstehen, der die wichtigsten Trends dieses Sektors zusammenfaßt, wobei natürlich die letzte Drupa gutes Schaufenster abgab, wenn man gucken konnte.

- Die Benutzeroberflächen werden übersichtlicher und effizienter.
- Lösungsdetails werden ausentwickelt, aktuelle OS-Unterstützung incl. Virtualisierung.
- Komplexe Werkzeuge wie „Versionierung“ und „Auschießen“ unterlegen weiteren Optimierungen.
- Automatisierte Sammelformen werden aufgegriffen, stehen aber noch am Anfang ihrer Entwicklung.

- Automatisierungen werden über die Druckvorstufe hinaus und bis zum Projektmanagement fortgeführt.
- Die Anbindung von Digitaldrucksystemen an die Vorstufe wird mehr und ist in den Lösungen unterschiedlich gut ausgeprägt.
- Mobile Medien (Smartphones, Tablets) sind heute zur Überwachung und Steuerung einbezogen, als Arbeitsplatz nur begrenzt geeignet.
- Zunehmend gewinnt die Idee an Boden den aktuellen Auftragsstand der Vorstufe durchgehend zugänglich zu machen und mehr Managementinformationen zur Verfügung zu stellen
- Die virtuelle 3D-Darstellung von Druckobjekten durchdringt alle Produktionsphasen, speziell im Packaging.
- Neu werden einstige „Online-Tools“ zu einem Projektmanagement-Werkzeug ausgeweitet.
- Workflow-Baukästen wie Switch erweitern ihre Automatisierungslösungen erheblich.
- Wesentliche Trend ist der Einsatz eigener Web-To-Print Lösungen der Workflow-Anbieter sowie ihrer Anbindung, mit dem möglichen Vorteil der engen Verbindung zur Vorstufenproduktion.
- Die Prepress-Integration in den Gesamt-Produktionsablauf ist möglich, fordert aber mit hoher Komplexität spezielle Anbieter, das könnte ein neuer Trend werden.

Allen Anbieterlösungen ist gemeinsam, daß die praktische Realisierung der JDF-gestützten Integration der Druckvorstufe Fortschritte gemacht hat. Es ist aber weiterhin ein essentielles Thema, das mit Hybrid Software einen wichtigen neuen Anbieter sieht, der manches komplexes Problem lösen könnte.

Allerdings ist es auch ein Thema, dessen Problemlösungen weithin außerhalb der Druckvorstufe liegen. Womit, wie man seit den Anfängen der Digitalisierung weiß, es nicht einfacher wird, hier die Knoten zu durchschlagen.

Ein „Endziel“ haben sicher alle Anbieter gemeinsam: Mit einem Kundenauftrag im Webshop eine komplexe Produktionskette anzustoßen und automatisiert ablaufen zu lassen. Das Thema wird uns aber noch eine Weile beschäftigen, mindestens bis zur Drupa 2016.

In diesen Ausgaben wurden die Workflow-Lösungen für die Vorstufe in den letzten 12 Monaten näher beleuchtet (neben zahlreichen Einzelbeiträgen):

Agfa Apogee 8	Som I, Okt II /2012
Enfocus	Nov III/12
Esko Suite 12	Sep II/2012
Heidelberg Prinect	Jan I bis Feb 12, Dez II/12
Kodak Prinergy	Juno I, Som I /2012, Juno I/13
Screen Equiosnet	Mai II, Okt I/12

Robert Zacherl (Impressed) zu den Neuentwicklungen des Switch Workflows.

Die Hamburger Firma Impressed vertreibt und installiert Switch-Workflows in den deutschsprachigen Ländern, über deren aktuelle Einschätzung der Switch-Workflows sprach ich mit Robert Zacherl.

Für ihn ist das Scripting Modul das vielleicht wichtigste und ein wesentlicher Grund für den Erfolg von Switch. Das liegt daran, daß keine Automatisierungslösung „Out of the box“ alle Probleme eines Produktionsprozesses lösen könnte. Das Scripting Modul ist die Grundlage für eine maßgeschneiderte Lösung und es wird praktisch in allen Projekten benutzt. Um das Rad nicht neu zu erfinden, hält Impressed eine lange Liste von Scriptpaketen bereit, mit denen viele, viele Probleme bereits gelöst sind, incl. der Modifizierung und Neuerzeugung von Metadaten.

Switch-Module

Das Metadaten-Modul hält R. Zacherl für fast genauso wichtig, die Industrie muß von den ineffektiven Hotfolder-Workflows weg und in die Automatisierung mehr Steuerdaten einfließen lassen, eben Metadaten.

Das Webmodul von Switch spielt aus seiner Sicht noch keine so große Rolle, eher das Client-Modul. Damit kann man die Entscheidungsmöglichkeit eines Mitarbeiters (oder sogar eines Kunden mit dem Web-Modul) immer dann einspielen, wenn eine Automatik nicht mehr geht.

Unterschätzt habe ich vielleicht das Datenbankmodul, sagte R. Zacherl mir, zumal es dort zwei Möglichkeiten gibt: Man kann Daten zwischen einer Datenbank und einer Switch-Lösung via XML-Daten austauschen.

Es ist aber auch möglich, einen direkt lesenden und schreibenden Zugriff von Switch auf Datenbanken zu installieren - natürlich eine Aufgabe, bei der die betriebsinterne IT bzw. der Dienstleister gefordert sind.

Ein prägnantes Beispiel für den Nutzen dieses Moduls ist z.B. den Auftragsstatus eines Jobs immer aktuell zur Verfügung zu stellen.

Ich wollte auch noch wissen, wo denn der Platz für Switch-Lösungen sei, wenn High-End Workflows (Apogee-Prinergy-Esko-Prinect) eigentlich

umfassende automatisierte Lösungen vorliegen? Die Antwort war etwas verblüffend, denn die Quote der installierten Switch-Lösungen in „High-End“ Umgebungen ist ausgesprochen hoch.

Einerseits, weil nicht immer alle Aufgaben schon bei der Installation eines Workflows klar definiert sind. Andererseits weil es bei manchem etablierte Hersteller offenbar an fachkundigem Personal mangelt, sowohl die Möglichkeiten der High-End Lösungen vernünftig zu promoten, als auch sie beim Nutzer umzusetzen.

Das Potential und die weitreichenden Fähigkeiten auch von Switch ein- und umzusetzen, erfordert Know-How, was in den meisten grafischen Betrieben nicht vorhanden ist. Switch mit seinem großen Produktumfeld von Fremdlösungen ist daher ein klassisches Integratorenprodukt, bei dem Impressed selbst oder Partner von Impressed ihr Expertenwissen mit den Switch-Lösungen für die kundengerechte Automatisierung einbringen.

www.impressed.de

Der Weblink zu den Script-Modulen:

http://www.impressed.de/t/Produkt.taf?fn=detail&PR_ID=1352&link=fct&art=script

Eine Auswahl an Integratoren für Switch-Lösungen:

Peter Kleinheider, inpetto

<http://www.zipcon.de/inpettozipcon/>

Helmuth Maidl, Maidl Services,

<http://www.maidl-service.de>

Sebastian Nafroth, 3f8h.net

<http://www.3f8h.net/>

Dirk Simanek, DTP-Training

<http://www.dtp-training.de/>

snap Innovation Softwareentwicklung GmbH

<http://www.snap.de/>

Topix AG

www.topix.ch

calibrate Workflow-Consulting GmbH

<http://www.calibrate.at/>

Peter Leth KjIaer, Production ApS (Dänemark)

<http://www.inproduction.dk/>