

# Heidelberg

## Nachrichten

Das Kundenmagazin  
Seit 1930 • Ausgabe 266 • 2008

## RELATIV FLEXIBEL

Physikprofessor, Einstein-Spezialist,  
Verleger, erfolgreicher Buchdrucker:  
Igor Shpak von ADEF in Kiew weiß,  
was Wandel bedeutet

### GROSSE FREIHEIT IM KLEINFORMAT

Noch schneller und vielfach konfigurierbar:  
die neue Speedmaster SM 52

### DAS WICHTIGSTE ZUERST

Zeitmanagement für Druckereien:  
Lothar Seiwert im Experteninterview

HEIDELBERG



## Per Baukasten durch die Baisse

*Finanzkrise in den USA, Inflation in Europa, Währungseffekte in Asien: Die globale Konjunktur kühlt sich ab. Jeder Zyklus ist eine neue Herausforderung für unsere Branche. Es mag nicht jedem schmecken, aber die Effekte dieser Zyklen sind klar sichtbar: Im Abschwung leiden alle mehr oder weniger gleich – am Aufschwung partizipiert dann nur ein Teil. Es sind die Betriebe, die die Krise zu nutzen wussten, ihre Kostenstrukturen und Prozesse optimiert haben und die vielleicht auch das Glück und den Mut hatten, antizyklisch zu investieren.*

*Wir wollen unseren Kunden helfen, zu den Gewinnern zu gehören. Mit modular aufgebauten Produkten für die Optimierung der gesamten Prozesskette. Mit Beratungsleistungen, die den Effekt von Prozessveränderungen und Investitionen abhängig von Auftragsstruktur und Auslastung prognostizierbar machen. Mit Ausbildungsangeboten, die sicherstellen, dass die Investitionen sich auch positiv in der Bilanz niederschlagen.*

*Wir sind von Ihrem Erfolg und dem Gesamterfolg der Branche abhängig und werden darum alles daran setzen, Ihren Betrieb mit für Sie passenden Lösungen zu unterstützen. Ein paar Beispiele dafür finden Sie in der nun vorliegenden Ausgabe der Heidelberg Nachrichten. Ich hoffe, dass auch diesmal wieder etwas Interessantes für Sie dabei ist!*

Ihr

Jürgen Rautert  
Vorstand Marketing und Vertrieb  
Heidelberger Druckmaschinen AG

# Inhalt

Heidelberg Nachrichten • Nr. 266 • 2008

## PROFILE

### 6 Wanderer zwischen den Welten

Seit dem Zusammenbruch der Sowjetunion hat sich das Leben von Igor Shpak aus Kiew von Grund auf verändert. In der Religion fand der ehemalige Physikprofessor Kraft und mit seiner Druckerei ADEF eine neue berufliche Herausforderung.

### 12 Cachos Geist

Bis zu seinem letzten Tag war Oscar Triñanes ein ausgemachter Qualitätsfanatiker. Seine Söhne Alejandro und Gaston haben daran angeknüpft und Triñanes Gráfica zu einer der argentinischen Topdruckereien für Luxusmarken gemacht.

### 20 Die Mischung macht's

Dank vielfältiger Konfigurationsmöglichkeiten passt die neue Speedmaster SM 52 zu nahezu jedem Geschäftsmodell – Knöpfli Druck in der Schweiz und Clasen Satz & Druck in Deutschland liefern den Beweis.

## SPEKTRUM

### 28 Nachrichten & Meldungen

Neues aus der Heidelberg-Welt.

## LÖSUNGEN

### 32 Gleicher Name, neue Vielfalt

Noch modularer, noch mehr Leistung – die neue Speedmaster SM 52 lässt Druckerherzen höherschlagen.

### 37 Edle Versuchung

Mit dem richtigen Rezept wird alles gut: leckere Plätzchen genauso wie wirkungsvolle Druckveredelungen.



12

Topadresse für Luxusmarken: Triñanes Gráfica.



45

Schneller, höher, weiter: Die neue Speedmaster SM 102.



58

Nutze den Tag: Lothar Seiwert über Zeitmanagement.

## INNOVATIONEN

### 45 Ganz schön unkompliziert

Bei der neuen Speedmaster SM 102 hat Heidelberg nicht nur in puncto Leistungsfähigkeit die Latte ein ganzes Stück höhergelegt: Auch beim Bedienkomfort setzt die Erfolgsbaureihe neue Maßstäbe.

### 50 Get Prinected!

Komplett oder nur teilweise – wenn es um die Verzahnung von Druckereiprozessen mit Prinect geht, führen viele Wege zum Erfolg. Dies zeigen die Beispiele von Metzgerdruck und Druckwerk Süd aus Deutschland.

## CHANCEN

### 54 Logo mit links

Immer mehr Auftraggeber wollen das weltweit anerkannte FSC-Logo auf ihren Printprodukten sehen. Wie einfach der Weg dorthin ist, zeigt der Besuch eines Zertifizierers bei Kohlhammer & Wallishäuser in Deutschland.

## PERSPEKTIVEN

### 58 Wenn jede Sekunde zählt

Wer sich im Tagesgeschäft verzettelt, vernachlässigt die wirklich wichtigen Dinge. Lothar Seiwert, Zeitmanagement-Experte und Bestsellerautor, verrät, wie man es besser macht.

## RUBRIKEN

- 4 Spotlight
- 61 Tipps und Tricks
- 62 Men at Work
- 63 Stimmen zur HN
- 63 Gewinner der Leserumfrage – HN 265
- 63 Impressum

•  
RASTERPUNKT >>

// > MÄCHTIGES MODUL

Wer schon einmal mit Legosteinen gespielt hat, der weiß: Module sind eine geniale Erfindung. Denn sie eröffnen zahllose Möglichkeiten. Im Grunde bilden kleine, kombinierbare Elemente sogar die Grundlage des ganzen Universums. Kein Wunder also, dass solche „Einsteinchen“ praktisch allgegenwärtig sind – und zwar nicht nur in Kinderzimmern, sondern auch in immer mehr Maschinen, Möbeln, Autos, Fertighäusern usw. usw. Und dennoch: Was ist dran am Baukastenprinzip – was macht eine so simple Idee eigentlich so erfolgreich? >\_\_\_\_\_

Ganz einfach: Modulare Konzepte erweitern jedweden Spielraum erheblich. Beispielsweise lassen sich dank des Baukastenprinzips immer mehr Produkte genau so konfigurieren, wie man sie sich vorstellt. Außerdem macht die Modulbauweise enorm flexibel: Viele Hersteller profitieren davon, dass sie individuelle Kundenanforderungen besonders effizient erfüllen können. Nicht zuletzt sorgt der Baukasten auch für Innovationen: Die pfiffige Verknüpfung bereits vorhandener Bestandteile mündet von jeher in weiterem Fortschritt. >\_\_\_\_\_

Bestes Beispiel dafür ist das Alphabet, dessen Anfänge im zweiten Jahrtausend v. Chr. liegen. Schon im Abc steckt die Erkenntnis, dass die Kombination einiger weniger Zeichen ausreicht, um auch sehr komplexe, in Worte und Sätze gefasste Sachverhalte schriftlich darzustellen und festzuhalten. Seit Gutenberg sind wir zudem imstande, unsere Gedanken und Ideen massenhaft weiterzuerweitern – beweglichen „Druckmodulen“ sei Dank. Der Rest ist – buchstäblich – Geschichte. >\_\_\_\_\_

Durch die Entwicklung der Informationstechnologie geschieht heute etwas ganz Ähnliches. Dabei dienen hier noch nicht einmal ein paar Dutzend Schriftzeichen als Basis. Stattdessen genügt ein auf Nullen und Einsen reduzierter Code, um Texte, Fotos, Filme, Musik oder gar virtuelle Welten entstehen zu lassen. So verschieden die genannten Beispiele auch sein mögen: Sie alle verdeutlichen, dass das Baukastenprinzip schier unerschöpfliche Möglichkeiten in sich birgt. Sei es nun ein handlicher Baustein, ein filigraner Buchstabe, ein einzelnes Bit oder ein kaum sichtbarer Rasterpunkt: In jedem Modul steckt ein unglaublich mächtiges Potenzial. Es kommt nur darauf an, was man daraus macht – in diesem Falle eine Doppelseite, die hoffentlich ein wenig Neugierde auf „Modulares“ aus dem Hause Heidelberg weckt. //



„Mein Glaube gibt mir viel Kraft“: Igor Shpak (60),  
Generaldirektor und Inhaber von ADEF.

# WANDERER ZWISCHEN DEN WELTEN

**ADEF, UKRAINE //** Sein Land war sozialistisch, dann kapitalistisch. Er war Doktor der Strahlenphysik, dann Druckereichef. Er litt unter Produktpiraten und „spionierte“ im Westen. Igor Shpak aus Kiew hat viel erlebt. Derzeit produziert seine Druckerei ADEF eine Bibel, auf die alle Präsidenten der Ukraine ihren Amtseid schwören.

**W**enn man zum ersten Mal in seinem Leben ins kalte Wasser geworfen wird, gibt es nur noch „entweder – oder“: entweder stillhalten und untergehen oder ganz schnell schwimmen lernen. Igor Shpak hat sich für das Schwimmen entschieden: Als der Sozialismus in seiner ukrainischen Heimat zusammenbricht, gibt er einfach ein Buch zum Thema Investitionen heraus. Schließlich, so dachte sich Igor Shpak, würde Managementliteratur in einer jungen kapitalistischen Wirtschaft so gefragt sein wie Nägel beim Hausbau.

Eigentlich kein schlechter Gedanke. Nur hatte der Ukrainer nicht mit den Schattenseiten der neuen Wirtschaftsordnung gerechnet: „Gerade als wir das Buch veröffentlichen wollten, stellten wir fest, dass bereits eine Piratenaufgabe im Umlauf war“, erinnert sich Shpak. Mitarbeiter einer von ihm beauftragten Druckerei hatten einzelne Kapitel des Buchs heimlich hinausgeschmuggelt – ein herber finanzieller Verlust für den angehenden Verleger. Was sollte Shpak tun, um künftige Buchprojekte abzusichern? Die Druckerei wechseln und auf ehrliches Personal hoffen? Der Mann aus Kiew hat eine bessere Idee: Er kauft eine alte Druckmaschine und druckt seine Bücher einfach selbst. Das war im Oktober 1995.

**Neuer Standort für 2 Millionen Euro.** Damals hätte sich Shpak nicht träumen lassen, dass er einmal eine der modernsten Druckereien in der Ukraine leiten würde. Immerhin stehen bei ADEF heute 130 Mitarbeiter in Lohn und Brot, bald sollen es sogar 180 sein. „Wir haben ja inzwischen reichlich Platz“, sagt Shpak, der erst vor kurzem mit seinem Betrieb umgezogen ist und dafür rund 2 Millionen Euro in die Hand nahm. Das neue Firmengelände liegt rund 34 Kilometer westlich von Kiew und ist gut ein Hektar groß. Der im Januar 2007

fertiggestellte Produktionsbereich bringt es auf 1500 Quadratmeter. Weitere Fertigungshallen sind geplant. Der Umsatz der auf Bücher, Zeitschriften und Akzidenzen spezialisierten Druckerei ist jetzt schon beachtlich: 1,3 Millionen Euro waren es 2007.

**Physiker auf neuen Wegen.** Dabei deutet lange Zeit absolut gar nichts auf eine Druckerkarriere von Igor Shpak hin. Die meiste Zeit seines Lebens wandelt der heute 60-Jährige als Wissenschaftler auf den Spuren von Albert Einstein. Ein Vierteljahrhundert unterrichtet er an der Radiophysischen Fakultät der Kiewer Universität. Shpaks Spezialgebiet ist die Quantenelektronik, seine Dissertation beschäftigt sich mit Albert Einsteins spezieller Relativitätstheorie. Ende 1991 sorgt dann der Zerfall der Sowjetunion für ein politisches Erdbeben, das auch die Welt von Igor Shpak erschüttert: „Es war furchtbar. Einige Professorenkollegen hielten sich über Wasser, indem sie auf Märkten Obst und Gemüse verkauften. Andere gingen ins Ausland“, sagt Shpak. Er selbst verlässt die Universität auf eigenen Wunsch, während die Inflation jeden Tag eine neue Rekordmarke erreicht: Für sein letztes Gehalt kann er sich noch vier Kilo Bananen kaufen.

Shpak besitzt für die neue Marktwirtschaft den notwendigen Unternehmergeist – nicht gerade typisch für einen altgedienten Wissenschaftler. Seine erste Geschäftsidee lautet: Bücher verlegen. „Ein Kindheitstraum, vielleicht weil mein Vater eine große Bibliothek im Haus hatte“, verrät Shpak. „Dank“ seiner Erfahrung mit den Produktpiraten kommt er rasch zu seiner ersten Druckmaschine. Kurz darauf druckt er bereits für andere Auftraggeber. Die Nachfrage ist so groß, dass Shpak im Herbst 1995 die Verlegertätigkeit aufgibt und seine Druckerei ADEF gründet. Zwei wichtige Partner sind da bereits an Bord: Alla Istomina, eine ehemalige Geschichtslehrerin, und ▶

► Andrej Solomin, der bei Shpak Physik studiert hatte. Die Anfänge sind bescheiden. „Unsere einzige einfarbige Druckmaschine stand in einem 40 Quadratmeter kleinen Raum. Nach dem Druck war alles Handarbeit. Zum Beispiel halfen unsere Familien regelmäßig beim Binden der Bücher“, blickt Istomina zurück.

Organisationsgenie Alla Istomina ist die rechte Hand des Inhabers. Sie koordiniert und kontrolliert den gesamten Produktionsablauf, hat die Finanzen im Griff, kümmert sich um Marketing und Öffentlichkeitsarbeit. Dabei kommt ihr ihre Managementausbildung zugute, die sie auf dem zweiten Bildungsweg absolviert hatte. Istomina hat viel mit ihrem Chef gemeinsam: Beide sind ungeheuer vital und optimistisch. Außerdem sind beide sehr religiös. „Es gibt Wichtigeres als die Jagd nach immer mehr Profit“, sagt Shpak. „Anfang 2007, als meine Frau nach vielen gemeinsam verbrachten glücklichen Jahren verstarb, hat mir mein Glaube viel Kraft gegeben.“ So ist es sicher kein Zufall, dass ein großer Kunde die ukrainisch-orthodoxe Kirche ist. Auf sie entfällt rund ein Drittel des Gesamtumsatzes, besonders durch die Produktion von Büchern, Kalendern und Heiligenbildern.

**Staatsschatz als Faksimile.** „Im Moment stellen wir eine Faksimileausgabe des ersten Evangeliums in ukrainischer Sprache her“, berichtet Istomina. „Wir haben uns jahrelang auf diese schwierige Aufgabe vorbereitet und sind sehr stolz darauf.“ Aus gutem Grund. Denn die 500 Jahre alte Bibel besitzt im Land einen einzigartigen Stellenwert. Alle Präsidenten der Ukraine schwören ihren Amtseid auf sie. Die Originalbibel misst 38×24 Zentimeter bei einer Dicke von 15 Zentimetern. Ihre 1500 handschriftlichen Seiten sind mit



Oksana Miagkonosova an ihrem Arbeitsplatz in der Vorstufe.

Leinen zusammengenäht, der Einband ist aus Leder. „Die hochwertige Faksimileausgabe soll dem Original möglichst nahe kommen. Deshalb arbeiten wir zur Restauration von Bildern und Textpassagen sehr eng mit Archiven und Museen zusammen“, erläutert Shpak. Gedruckt wird die Bibel in einer Auflage von 1000 Exemplaren auf einer Fünffarben-Speedmaster CD 74 mit Lackierwerk. Im Anschluss daran ist sehr viel Handarbeit gefragt, zum Beispiel beim Heften und Aufziehen des Ledereinbands.

## „ES GIBT WICHTIGERES ALS DIE JAGD NACH IMMER MEHR PROFIT.“

IGOR SHPAK, INHABER, ADEF

**Spionage im Westen.** Wer das bedeutendste Buch der Ukraine wiederaufleben lässt, kann keine gewöhnliche Druckerei leiten. Und tatsächlich zählt ADEF zur Spitze der landesweit rund 4000 Betriebe. „Schon als unsere Druckerei noch in den Kinderschuhen steckte, war mir eines klar: Unsere Ziele erreichen wir nur mit den besten Maschinen und einer guten Organisation“, sagt Shpak. Und was unternimmt ein ehemaliger Sowjetbürger, der sich bis dahin um private Produktionsmittel nie Gedanken machen musste? Er schaut sich im Westen um. Im November 1999 tritt Igor Shpak seine „Spionagerese“ nach Österreich und in die Schweiz an. Die Druckereien, die ihn dort am meisten beeindruckten, arbeiten ausschließlich mit Maschinen von Heidelberg.

Wieder zu Hause, lässt ihn der Name Heidelberg nicht mehr los. 2001 kauft Igor Shpak seine erste Maschine: eine gebrauchte Zweifarben-GTO. Bedienfreundlichkeit, Druckergebnisse sowie Service erfüllen die hohen Erwartungen. Im Jahr darauf geht die Einkaufstour weiter: Eine Vierfarben-Speedmaster SM 52, anschließend freuen sich die zehn Drucker über eine Fünffarben-Speedmaster CD 74 mit Lackierwerk. Auch in der Vorstufe und der Weiterverarbeitung baut ADEF auf Technologie „Made by Heidelberg“. Im Einsatz sind ein Suprasetter A74 und drei Schneidmaschinen von Polar. Darüber hinaus wird eine Zusammentragmaschine von Theisen & Bonitz mit 16 Stationen genutzt.

**Schöne Magazine und Kleinstauflagen in Leder.** Mit der geballten Maschinenpower produziert ADEF regelmäßig mehr als 20 verschiedene Zeitschriften – überwiegend Frauenzeitschriften zu den Themen Mode und Kosmetik – sowie Bücher in einer Gesamtauflage von über 100 000 Exemplaren. Außerdem verschiedenste Akzidenzen, darunter Prospekte für Handel und Industrie, Speisekarten sowie religiöse Schriften. „Von den Akzidenzen veredeln wir rund zwei Drittel mit umweltfreundlichem Wasserdispersionslack. Auch Gold- und Silberprägungen sind sehr beliebt“, sagt Shpak. „Dafür verwenden wir immer noch unsere alte Tiegelpresse.“

Bei Büchern ist Leder der große Trend. Um es aufzuziehen, nutzen die Arbeiter eine halbautomatische Maschine der Firma Schmitt aus Hamburg. Für höchste Qualität bleiben geschickte Hände jedoch



Organisationsgenie Alla Istomina kann optimistisch in die Zukunft blicken: Die Geschäftsführerin hat das Unternehmen auf Erfolgskurs gebracht.

unverzichtbar. Der Ledereinband muss exakt ausgerichtet werden, solange der Klebstoff noch frisch ist. „Leder ist natürlich nur für sehr kleine Buchauflagen bis etwa 300 gefragt“, erklärt Shpak. Aber Bücher sind in der Ukraine ohnehin keine Massenware. Im Durchschnitt liegt die Auflage bei wenigen Hundert Exemplaren, von Schulbüchern einmal abgesehen. Denn obwohl die Regierung erst kürzlich die Mehrwertsteuer für sie abgeschafft hat, sind Bücher immer noch verhältnismäßig teuer.

Die meisten seiner Kunden kann Igor Shpak bequem in kurzer Zeit vom Stadtzentrum aus erreichen. Mehr als zwei Drittel der Auftraggeber sitzen nämlich direkt in der 3-Millionen-Metropole Kiew. ADEF arbeitet viel mit Werbeagenturen und Verlagen zusammen, die sich vor allem in der Hauptstadt konzentrieren. „Deshalb haben wir nach wie vor ein Büro im Zentrum, auch wenn dies bei den

heutigen Immobilienpreisen ein kleines Vermögen kostet“, erläutert Shpak. „Aber kein Kunde würde die wenigen Kilometer zu unserem neuen Standort außerhalb der Stadt fahren. So ist sie nun mal, die ukrainische Mentalität.“ Auch international renommierte Firmen setzen auf ADEF – nicht zuletzt deshalb, weil die Druckerei eine von wenigen in der Ukraine ist, die Zertifizierungen nach ISO 9001 und ISO 14000 vorweisen kann. Für Nestlé in der Ukraine stellt ADEF verschiedene Zeitschriften in einer Gesamtauflage von 20 000 Exemplaren her sowie Imagebroschüren und Glückwunschkarten. Mars Ukraine ordert für seine Tierfuttersparte die Zeitschrift Zoo Planet und verschiedene Promotions-Unterlagen. Einziger Auslandskunde ist derzeit die europäische Hauptvertretung von Herbalife in Moskau. Seit 2005 lässt der Hersteller von Diätprodukten und Kosmetika sein Magazin Today für ganz Europa bei ADEF drucken. ►



Ausgezeichnetes Team: Vlad Romanenko, Igor Kozidub und Max Repick (v.L.) sind stolz auf ihren Pokal für den besten „Job des Monats“.

► **Studenten mit „Werkvertrag“.** Gute Arbeit bindet Kunden, gute Maschinen sind käuflich, aber gutes Druckereipersonal muss man mit der Lupe suchen. „Vor allem Drucker sind schwer zu finden, von Vorstufenexperten ganz zu schweigen“, sagt Istomina. ADEF lockt den Nachwuchs daher mit einem besonderen Angebot. Die Druckerei finanziert jungen Leuten das Studium an der Polytechnischen Universität in Kiew. Im Gegenzug verpflichten sich die Studenten, nach ihrem Abschluss mindestens zehn Jahre für ADEF zu arbeiten. Das Konzept geht auf. Derzeit gibt es neun solcher „Werkstudenten“, die während ihrer Ausbildung in der Druckerei arbeiten.

Aber noch etwas macht die Arbeit bei ADEF besonders attraktiv: Alle Mitarbeiter erhalten stets pünktlich ihren Gehaltsscheck. Verspätete Lohnzahlungen sind in der Ukraine nämlich keine Seltenheit, manche Arbeitgeber versprechen sogar im Vorfeld mehr Geld, als sie dann tatsächlich bezahlen. Bei ADEF erhält der einfache Arbeiter am Monatsende etwa 280 bis 420 Euro. Drucker bekommen zwischen 560 und 1050 Euro, ein Manager bis zu 1400 Euro. Bezahlt wird in der Landeswährung Hrywnja.

Alle an der Produktion beteiligten Mitarbeiter können ihr Gehalt mit etwas Glück und viel Engagement zusätzlich aufbessern. Dazu wird jeden Monat aufs Neue der beste Job prämiert. Das Team, das diesen Auftrag in Vorstufe, Druck und Weiterverarbeitung abgewickelt hat, erhält fünf Prozent mehr Gehalt und dazu noch einen schönen Pokal. Den Gewinner ermittelt der Computer. Dort sind entsprechende Parameter wie Papier- und Druckplattenverbrauch, Produktionsgeschwindigkeit, aufgetretene Fehler und der sparsame Einsatz von Verbrauchsmaterialien erfasst.

„Wir haben allerdings festgestellt, dass soziale Leistungen weitaus mehr motivieren als Geld“, erklärt Istomina. „Deshalb bieten wir unseren Mitarbeitern zum Beispiel eine Krankenversicherung. So können sie sogar einen Monat bezahlten Urlaub in einem Erholungsheim machen – auf Wunsch gemeinsam mit dem Ehepartner.“ Wer seinen Mitarbeitern so viel Gutes tut, bekommt natürlich auch

## „WIR HABEN FESTGESTELLT, DASS SOZIALE LEISTUNGEN WEITAUS MEHR MOTIVIEREN ALS GELD.“

ALLA ISTOMINA, GESCHÄFTSFÜHRERIN, ADEF

etwas zurück. Neben überdurchschnittlicher Leistung ist dies vor allem Treue. So gut wie niemand aus dem Mitarbeiterstamm hat der Druckerei in den letzten Jahren den Rücken gekehrt. Auch das ist eine der besonderen Stärken von ADEF.

Ans Aufhören denkt Shpak noch lange nicht. „In Rente gehe ich wohl erst mit 70“, überlegt der Druckereichef. Bis dahin will er sich um seine bislang 130 „Kinder“ bei ADEF kümmern. Angst vor zu viel Freizeit hat er ohnehin nicht. „Ich bin immer noch der Bücherwurm aus meiner Jugend, liebe Musik und kann mich stundelang mit meiner Hightech-Funkanlage beschäftigen“, sagt Shpak. Sein liebstes „Hobby“ ist jedoch Darcy Lea Burton. Der Hund seiner 28-jährigen Tochter ist ein Cockerspaniel, mit dem er jeden Morgen und Abend



Teamleiterin Tatjana Oraskaja an ihrem Schreibtisch in der Weiterverarbeitung.

im Park spazieren geht. Sogar im Urlaub ist Darcy stets mit von der Partie. Seinen Namen verdankt der Hund übrigens einer Figur aus dem Roman „Stolz und Vorurteil“ von Jane Austen.

**Verpackungsdruck im Visier.** Welche Ziele hat der Druckereieinhaber Igor Shpak eigentlich noch? „Mir schwebt ein Einstieg in den großformatigen Druck vor“, sagt Shpak. Entsprechende Maschineninvestitionen hat er bereits ins Auge gefasst: eine Fünffarben-Speedmaster CD 102 sowie eine SM 102 mit Wendung und zwei Farbwerken. Darüber hinaus plant er das Geschäft mit hochwertigen Faksimilebuchausgaben weiter ausbauen.

Als neuen Kunden wünscht er sich National Geographic. „Ich liebe das Magazin, aber die ukrainische Ausgabe wird derzeit im Ausland gedruckt“, sagt Shpak. „Es gibt immer noch Auftraggeber, die tatsächlich der Meinung sind, hiesige Drucker könnten keine Spitzenqualität liefern. Diesen Menschen würde ich gerne einmal unsere Druckerei zeigen. Dann könnten sie sich mit eigenen Augen vom Gegenteil überzeugen.“ ■

### ADEF-Ukraine Publishing House

01030 Kiev, Ukraine  
shpak@adef.com.ua  
www.adef.com.ua

www.heidelberg.com/hd/XL75  
www.heidelberg.com/hd/SupraSetter  
www.heidelberg.com/hd/POLAR

# Cachos Geist

**TRIÑANES, ARGENTINIEN** // Als Oscar Triñanes seine Druckerei in Buenos Aires gründete, hatte er keine Ahnung vom Drucken. Dafür besaß „Cacho“, wie ihn seine Freunde nannten, ein exzellentes Wissen über die Druckvorstufe. Und er war ein ausgezeichneter Qualitätsfanatiker – bis zu seinem letzten Tag. Heute zählt der Familienbetrieb Triñanes Gráfica unter der Führung seiner beiden Söhne Alejandro und Gaston zu den argentinischen Topdruckereien für Luxusmarken.





**GASTON TRIÑANES (33),  
MANAGER**

Im Vergleich zu seinem älteren Bruder ist Gaston der lebhaftere und kreativere. Als Stellvertretender Geschäftsführer kümmert er sich um den Vertrieb und das Kundenmanagement.



**ALEJANDRO TRIÑANES (40),  
MANAGER**

Besonnen und nachdenklich: Geschäftsführer Alejandro bestimmt über die strategische Ausrichtung und damit über die Zukunft des Familienbetriebs.

**CACHO TRIÑANES († 2005),  
FIRMENGRÜNDER**

1987 gründet Cacho (links), wie er von seinen Freunden genannt wurde, Triñanes Gráfica. Mit großem Ehrgeiz und einem starken Hang zur Perfektion legt er den Grundstein zum erfolgreichen Aufstieg des Unternehmens.



**E**s ist kurz vor halb zehn; nach argentinischer Zeitrechnung noch früh am Abend. Im Esszimmer von Alejandro Triñanes sitzen die Familie und ein paar Freunde am gedeckten Tisch und plaudern lebhaft. Mit einem Schluck vollmundigen Malbecs spülen sie genüsslich die letzten Happen gegrillter Blutwurst oder Nierenstückchen hinunter und schaffen Platz für den zweiten Gang. Es ist ein typisches „Asado“ (Grillfest), ganz nach dem Geschmack der zwei Triñanes-Brüder: Gaston füllt den Wein nach, und Alejandro schaut nach den Rindersteaks, die auf dem Grill brutzeln.

Die beiden ergänzen sich beim Grillen genauso gut wie im Geschäftlichen: der eher stille und nachdenkliche Alejandro (40), der die Strategie der Druckerei bestimmt; und der sieben Jahre jüngere, lebhaftere Gaston, der sich um den Vertrieb und die Kundenbindung kümmert. Diese Arbeitsteilung scheint aufzugehen: Die Druckerei wächst jedes Jahr um 30 Prozent. Mittlerweile zählt sie 63 Mitarbeiter. Triñanes Gráfica produziert nicht nur „gewöhnliche“ Akzidenzen, sondern auch höchst anspruchsvolle Jobs für Prestigemarken wie den Autohersteller BMW, die Modefirmen La Dolina und Etiqueta Negra oder auch angesehene Künstler wie den argentinischen Starfotografen Gabriel Rocca. Und das auf einem außergewöhnlich hohen Niveau, wie gleich der erste Blick in die Druckerei ahnen lässt: Schon die studioähnliche, mit viel Glas und schwarzen Lederpolstern gestaltete Lobby führt das Selbstverständnis von Triñanes Gráfica deutlich vor Augen. „Wir stecken sehr viel Kreativität in die Aufträge und versuchen immer, das Optimum aus den Sujets herauszuholen. Hierbei verstehen wir uns als Lösungsanbieter und machen unseren Kunden Vorschläge, wie sie ihre Produkte drucktechnisch noch besser inszenieren können“, sagt Alejandro. Dieser hohe Anspruch führt zum Beispiel bei den Mode-Druckjobs

dazu, dass die unterkühlte Eleganz der Produktinszenierung mit einer Mischung aus technischem Know-how und künstlerischem Fingerspitzengefühl perfekt umgesetzt wird.

Dennoch ist der Erfolg von Triñanes Gráfica nicht gerade selbstverständlich: Als Oscar Triñanes den Betrieb im Jahre 1987 gründete, gehörte das eigentliche Drucken noch gar nicht zum Leistungsumfang des Unternehmens. Denn Oscar hatte bis dahin als Filmentwickler in der Vorstufenabteilung einer Druckerei in Buenos Aires gearbeitet. „Von der Druckkunst war unser Vater aber regelrecht besessen. Sein ganzes Leben drehte sich um el arte gráfico, gráfico, gráfico“, erzählt Alejandro. Vor allem aber war er ein Unternehmertyp. Er wusste, dass er besser war als andere. Ehrgeiz und Selbstbewusstsein trieben Oscar Triñanes an und brachten ihn dazu, seinen festen und sicheren Job nach 35 Jahren zu kündigen und im Alter von 49 noch einmal ganz von vorn anzufangen – zunächst mit einem eigenen Vorstufenbetrieb. ▶

**J**orge Luis Fava war von Anfang an dabei. Der 62-Jährige arbeitet heute mit vier weiteren Kollegen in der Druckvorstufe. „Als 14-Jährige hatten Cacho und ich gemeinsam unsere Ausbildung zum Filmentwickler begonnen. Schon damals war er mein bester Freund – und diese Freundschaft hielt bis zu seinem Tod im Jahr 2005. Deshalb war es auch keine Frage, dass ich meinen alten Job sofort aufgegeben habe, als er seinen eigenen Betrieb aufmachte. Cacho kannte seine eigenen Grenzen, war aber immer offen für Neues. Er hielt sich permanent auf dem Laufenden in Bezug auf das, was möglich war: Mit seinen Söhnen verfolgte er die neuesten Technologietrends ganz genau und konnte deshalb umso geschickter investieren. 1998 beispielsweise haben die drei den Topsetter angeschafft. Von der Filmbelichtung auf CtP zu wechseln war für mich übrigens die größte Umstellung meines Arbeitslebens.“

Plakate, Kataloge, Imagebroschüren, Kalender: Wenn es um Qualität geht, setzen Telekommunikationsunternehmen, Modemarken, Automobilkonzerne oder auch Kosmetikhersteller auf Triñanes Gráfica.



► Doch so sehr Triñanes Gráfica von den technologischen Neuentwicklungen auch profitierte: Letztlich bedrohten die Innovationen die Existenz des Betriebs. Denn durch den digitalen Workflow wurde es immer einfacher, Vorstufe und Druck zu integrieren. „Wir stellten fest, dass mehr und mehr Druckereien typische Vorstufenjobs wie das Ausschneiden, Rippen und die Plattenherstellung selbst übernahmen. Unsere einzige Überlebenschance bestand also darin, unseren eigenen Betrieb zur vollstufigen Druckerei auszubauen.“ Also stieg Triñanes Gráfica 1997 auch in den Druck ein. Zunächst in den Digitaldruck, der damals noch eine völlig neue Technologie darstellte. „Wir waren einer der ersten Digitaldrucker in Argentinien“, erinnert sich Alejandro. Trotzdem war die Neuanschaffung eher aus der Not geboren: Große Investitionen konnten und wollten die Triñanes nicht tätigen. Außerdem kannte sich mit dem Drucken selbst ja noch niemand so richtig aus – und eine Digitaldruckmaschine war nicht nur leichter zu bedienen als eine Bogenoffsetmaschine, sondern auch viel billiger. Gleichwohl stellte sich mit der Neuanschaffung bereits das nächste und zudem deutlich größere Problem: „All unsere bisherigen Kunden waren ja Druckereien – und die beäugten unsere Neuausrichtung natürlich sehr argwöhnisch“, skizziert Gaston das damalige Dilemma. Also galt es, eine neue Klientel zu finden. Dabei richtete Gaston sein Augenmerk erst einmal auf die Endkunden der Druckereien – und gewann tatsächlich nach und nach neue Auftraggeber. Der erste, ein Pharmaunternehmen, ist Triñanes Gráfica bis heute treu.

In dem Maße, wie Triñanes Gráfica Druckkunden gewann, fuhr das Unternehmen seine Vorstufenjobs zurück – bis auf zehn Prozent vom Umsatz. Dies war das Startsignal für den Einstieg in den Offsetdruck, mit einer Speedmaster SM 74-6+L von Heidelberg. Erneut betrat die Druckerei Neuland – und eroberte es im Sturm. Denn die

Kombination aus exzellenter Vorstufe und exzellenter Drucktechnologie erlaubte es, hochwertige Drucksachen herstellen. Vor allem aber kontrollierte die Druckerei erstmals den gesamten Prozess von der Vorstufe bis hin zur Veredelung in Eigenregie. Und das löste einen regelrechten Wachstumsschub aus.

**P**roduktionsleiter Darío Conti erlebte die schnelle Entwicklung hautnah mit. Der 33-Jährige fing 1992 bei Triñanes Gráfica an, ebenfalls zunächst in der Vorstufe. „Damals waren wir gerade 14, heute sind wir 63 und arbeiten in zwei Zwölfstundenschichten. Weil wir mit der Sechsfarben-Speedmaster SM 74 sowohl hochwertige als auch ‚normale‘ Jobs effizient drucken konnten, stieg die Nachfrage ständig, so dass wir unsere Kapazitäten weiter ausbauen mussten: 1999 kam eine Vierfarben-Speedmaster SM 74 hinzu. Die Maschinen wurden nach und nach durch drei Speedmaster-CD-Modelle ersetzt, alle im Format 59×74 und alle mit Lackierwerk. Die Vierfarben ist sogar mit Wendung. Der Umstieg hat uns flexibler gemacht, was die Bedruckstoffe angeht. Jetzt können wir auch dickeres Papier bedrucken. Das ist wichtig. Schließlich stellen wir ja auch Verkaufskartons und Folder her.“

Heute sind alle drei Speedmaster CD-Modelle über das Prinect Prepress Interface an die Druckvorstufe angeschlossen. Auch hier verwendet Triñanes Gráfica ausschließlich Lösungen von Heidelberg. „Mit Hilfe des Vorstufen-Workflows von Prinect können wir schnell produzieren“, erklärt Gaston. „Voreinstellungen wie Farbprofile übernehmen die Maschinen direkt von der Vorstufe, so dass wir nur wenig anpassen müssen. Das wiederum führt dazu, dass wir unsere Maschinen auch wirklich voll auslasten können.“ Etwa 35 Prozent vom Gesamtumsatz macht Triñanes Gráfica mit besonders hochwertigen Produkten, meist in Auflagenhöhen zwischen 3000 ►

### JORGE LUIS FAVA (62), MITARBEITER DER VORSTUFE

Jorge Luis Fava frühstückt bereits um 5.15 Uhr, um pünktlich zur Frühschicht um 6.00 Uhr in der Druckerei zu sein, wo er am Topsetter von Heidelberg Druckplatten belichtet. „Meine Frau Olga, die ich aber immer ‚Negra‘ (die Schwarze) rufe, leistet mir seit 36 Jahren dabei Gesellschaft. Meistens gibt es schwarzen Kaffee mit Keksen dazu.“



Profile



### DARÍO CONTI (33), PRODUKTIONSLEITER

Darío Conti hat wie viele Argentinier italienische Vorfahren. Er isst gerne Fleisch, doch darf er nicht. „Mein Cholesterinspiegel ist zu hoch, daher kocht meine Frau Claudia normalerweise gesunde Kost für mich. Ein saftiges Rindersteak wäre mir lieber. Wenigstens kann ich bedenkenlos meinem Hobby frönen: Ich sammle Miniaturautos und fahre damit Slotcar-Rennen. Überhaupt mag ich schnelle Autos und die Formel 1. Ich selbst fahre einen Ford Escort.“



**JORGE MAIDANA (37),  
DRUCKER**

Jorge Maidana auf dem Weg von seinem Haus in Bursaco im Süden von Buenos Aires zur Frühschicht. „Früher habe ich in einer Jazzband Bass gespielt. Heute komme ich nur noch hin und wieder dazu, mit Freunden zu jammen. Denn nach einer 12-Stunden-Schicht bleibt mir nicht mehr viel Freizeit. Und diese möchte ich mit meiner Frau Sandra und unseren beiden Kindern verbringen.“



**JUAN GARGIULU (35),  
LEITER DER DRUCKVORSTUFE**

Juan Gargiulu kommt gerade nach Hause. Er fährt täglich rund 60 Kilometer von Pilar im Norden von Buenos Aires zur Arbeit. „Meine Frau Carla und meine beiden Kinder, Ramiro (4) und Bruno (1), lieben es, hier zu wohnen, weil es so ruhig ist. Wir haben ein eigenes Haus. Heute könnten wir uns das Haus nicht mehr leisten wegen der Inflation. Es ist schon verrückt: An einem Tag kostet das Kilo Tomaten noch 1 Peso, wenige Tage später schon 15 Peso.“

## An der Grenze zum Machbaren

Schwarze Locken, volles Gesicht und dunkle Augen unter buschigen Brauen. Ist das nicht ...? „Diego Maradona“, sagt Alejandro Triñanes. Zwölf Porträts argentinischer Berühmtheiten schmücken die Wand in der Lobby. „Die Aufnahmen hat der argentinische Starfotograf Gabriel Rocca für einen Kalender gemacht. Den hat er bei uns drucken lassen.“

*Warum kam Gabriel Rocca ausgerechnet zu Ihnen?*

**Alejandro Triñanes:** Er suchte eine Druckerei, die sehr hochwertig produziert. Und dies in allen Bereichen: Litho, Vorstufe und Druck.

*Wie haben Sie bei diesen Bildern die fotorealistische Qualität hinkommen?*

**Alejandro Triñanes:** Damit Maradonas Gesicht auch in der Größe glatt und gestochen scharf wirkt, haben wir Hybridraaster verwendet, bei einer Rasterweite von 130 Linien pro Zentimeter. Da in den Lichtern und Tiefen im FM-Raster gedruckt wird, erscheint die Haut sehr natürlich. Jede Pore ist sichtbar, dennoch wirkt der Teint glatt und satt in den Farbtönen.

*Diese Rastertechnologien kann sich ja jeder zulegen ...*

**Alejandro Triñanes:** Ganz so einfach ist das nicht – schauen Sie. (Alejandro holt einen Prospekt, der in einer anderen Druckerei produziert worden ist, und zieht eine Lupe aus seiner Jackentasche. Er deutet auf das Gesicht eines Models.) Hier sieht man deutlich Rosetten, und der Teint wirkt grünlich. Außerdem weist auch der Anzug Moiré-Effekte auf. Technologie ist eben nur die eine Seite der Medaille – das Wissen und die Erfahrung, wie man die Technologie einsetzt, um die besten Effekte hinzubekommen, die andere.

*Und was genau können Sie besser als andere?*

**Alejandro Triñanes:** Wichtig ist es, Sujets und Raster perfekt aufeinander abzustimmen. Hierbei spielt nicht nur die richtige Rasterwahl eine entscheidende Rolle, sondern auch die Winkellage oder die Form des Rasterpunktes. Wir gehen hier an die Grenzen des Machbaren – genau das schätzen unsere Kunden.

► und 5000 Exemplaren. Die restlichen 65 Prozent erzielt das Unternehmen mit Jobs, die zwar Qualität erfordern, aber nicht extrem aufwendig produziert werden. Immerhin veredelt der Betrieb rund 90 Prozent aller Drucksachen mit Lack.

Für eine Spezialisierung auf ausschließlich hochwertige Jobs reicht das Auftragsvolumen nicht aus. „Es gibt hier einfach nicht genügend Premiumprodukte, weil in Argentinien eine breite Mittelschicht und damit der Markt dafür fehlen“, stellt Alejandro fest. Dafür kann das Unternehmen dank seiner breiten Kundenbasis konjunkturelle Schwankungen relativ gut wegstecken. Die rund 200 Auftraggeber stammen aus ganz unterschiedlichen Branchen: BMW und Toyota beispielsweise aus der Automobilindustrie, L'Oréal aus der Kosmetikbranche, Lacoste, Etiqueta Negra, Rochas und Vitamina aus dem Bereich Mode. Auch Musik-, Getränke- und Lebensmittelkonzerne gehören zum Kundenkreis von Triñanes Gráfica. Trotzdem ist die instabile Volkswirtschaft ein Problem. Argentinien hat sich zwar vom Finanzcrash im Jahre 2001 mittlerweile erholt, doch die Inflationsrate nähert sich gerade wieder der 30-Prozent-Marke. Dadurch schießen die Kreditzinsen in die Höhe. „Größere Anschaffungen, wie wir sie gerade wieder planen, können sich dadurch sehr verteuern. Andererseits müssen wir investieren, um unsere Marktposition zu sichern“, meint Alejandro.

Stillstand kann sich Triñanes Gráfica nicht leisten. Über 13 Millionen Menschen leben im Großraum von Buenos Aires. Das sind knapp 30 Prozent der Einwohner Argentinien. Auch die Wirtschaft

konzentriert sich im Einzugsgebiet der Hauptstadt. „Fast alle unsere Kunden haben ihren Firmensitz hier, aber auch unsere härtesten Wettbewerber“, sagt Gaston. Für die Druckerei bedeutet dies, sich immer wieder neu vom Markt zu differenzieren. Dies geschieht zum einen über den Kundenservice – beispielsweise liefert Triñanes Gráfica über drei eigene Lkw Drucksachen direkt zu den Kunden in Buenos Aires. Zum anderen positioniert sich die Firma als Lösungsanbieter für hochwertige Produkte. „Wir wollen Volumen mit Qualität verbinden, also höchste Qualität auch bei hohen Auflagen erzielen“, sagt Alejandro. Das Unternehmen hat zu diesem Zweck nicht nur eine Abteilung für die Produktentwicklung geschaffen, sondern plant auch, in eine UV-Maschine zu investieren. „Für uns wäre das ein gewaltiger Sprung nach vorne“, betonen Alejandro und Gaston. Auch ihr Vater Cacho wäre davon sicher begeistert gewesen. ■

**Triñanes Gráfica**

Buenos Aires, Argentinien  
a.trinanes@trinanes.com.ar  
g.trinanes@trinanes.com.ar  
www.trinanes.com.ar

www.heidelberg.com/hd/XL75  
www.heidelberg.com/hd/Prinect



Will beim Offsetdruck noch höher hinaus: Daniel Knöpfli (43), Geschäftsführer von Knöpfli Druck.



Erwarten mittlerweile ihre sechste Speedmaster SM 52: Michael Klein (51) und Geschäftspartner Achim Krause (43) von Clasen Satz & Druck in Düsseldorf.



## Die Mischung macht's

**SPEEDMASTER SM 52 //** Knöpfli Druck in der Schweiz, Clasen Satz & Druck in Deutschland: zwei Unternehmen, zwei Geschäftsmodelle. Beide haben sich für die neue Speedmaster SM 52 entschieden. Und da sich diese A3-Maschinen vielseitig konfigurieren lassen, passen sie in beiden Fällen wie der Schlüssel zum Schloss.

**K**lein, aber fein: zwei neue Speedmaster SM 52 bei Knöpfli Druck. Viel Platz für weiteres Wachstum hat Daniel Knöpfli nicht gerade: Der fünfstöckige Firmensitz von Knöpfli Druck in der 6700-Seelen-Gemeinde Au im Kanton St. Gallen ist 110 Jahre alt und bietet nicht mehr als 600 Quadratmeter Produktions- und 100 Quadratmeter Bürofläche. Immer wieder denkt der gelernte Kaufmann an einen neuen Standort. Aber das denkmalgeschützte „Hochhaus“ im Schweizer Rheintal ist ihm und den 14 langjährigen Mitarbeitern ans Herz gewachsen. Außerdem wächst das Geld auch in der Schweiz nicht auf Bäumen. „Bevor ich mir die Kosten für einen Umzug ans Bein binde, investiere ich lieber in neue Maschinen“, sagt Knöpfli. So hat sich der Betrieb im letzten Jahr einen Suprasetter A52 ATL mit Prinect MetaDimension 52i und die Ausschließsoftware Prinect Signa Station 2.0 angeschafft. „Der Plattenbelichter war ein erster Schritt zur Modernisierung unseres Offsetbereichs. Mit den zwei neuen Speedmaster SM 52 machen wir jetzt den nächsten.“

**Kontrolle ist besser.** Auf der Suche nach dem bestmöglichen Ersatz für eine Zwei- und eine Vierfarben-Printmaster GTO 52 lässt sich der Druckereichef viel Zeit. Die nutzt er, um drei A3-Maschinen führender Hersteller genau unter die Lupe zu nehmen. Zunächst hört sich Daniel Knöpfli bei einem halben Dutzend Druckereien um, die nicht nur Erfahrungen mit dem Kleinformat von Heidelberg haben, sondern gleichzeitig auch in Frage kommende Wettbewerbsmaschinen einsetzen. „Alle schwärmten vom ausgereiften Anleger der kleinen Speedmaster und lobten die einfache Bedienbarkeit“, sagt Knöpfli beeindruckt.

Als gründlicher Schweizer vertraut der 43-Jährige aber nicht nur auf das Urteil der anderen. Er lässt eine besonders anspruchsvolle Testform bei verschiedenen Herstellern drucken. Wieder schneidet die Speedmaster SM 52 am besten ab. Zünglein an der Waage ist am Ende aber nicht nur die überzeugende Druckqualität: Wichtiger für Knöpfli sind das problemlose Einrichten und die geringen Betriebskosten der Speedmaster SM 52. Besonders ins Gewicht fällt außerdem die kompakte Bauweise der Maschine von Heidelberg.

„Als Fünffarben-Modell ist die SM 52 etwa zwei Meter kürzer als die Wettbewerbsmaschinen. Also eine ganze Menge, zumal Platz bei uns wirklich Gold wert ist“, erläutert der Druckereichef. Entsprechend eindeutig fällt auch das Fazit von Daniel Knöpfli aus: „Für mich ist die Speedmaster SM 52 der klare Testsieger. Sie ist kompakt, perfekt automatisiert und sparsam im Unterhalt, zum Beispiel durch die günstige Gummituch- und Druckzylinderreinigung.“ Zuverlässigkeit und hohe Druckqualität, ergänzt er, die seien bei Heidelberg sowieso selbstverständlich. Und so fiel Knöpfli die Entscheidung für den Kauf einer Zwei- und einer Fünffarben-Maschine letztlich auch nicht schwer.

**Perfekte Ergänzung.** Auch in strategischer Hinsicht passt die neue Speedmaster SM 52 perfekt zur Druckerei. Der 1935 in Bern gegründete Familienbetrieb hatte lange Zeit nur eine Einfarb-Offsetdruckmaschine und war vor allem ein Spezialbetrieb für gestochene Briefpapiere, Visitenkarten und Etiketten. „Im Jahr 1994 kaufte ich dann eine Zweifarben-Printmaster GTO 52, um mehrfarbige Drucksachen und Veredelungen künftig aus einer Hand anbieten zu können“, erinnert sich Knöpfli, der die Geschäftsleitung 1993 von seinem Vater übernommen hat.

Für die rund 250 Druckereien unter den 900 Stammkunden, die aus der gesamten Schweiz und dem benachbarten Ausland stammen, übernimmt Knöpfli damals wie heute die Veredelung von Offsetdrucksachen. „Wenn etwas besonders heikel und schwierig ist, bekommen wir den Auftrag. Auch weil die Kollegen bei uns 100-prozentigen Kundenschutz genießen“, sagt Knöpfli. „Eine weitere Besonderheit ist unser Stahlstich-Vierfarbendruck.“ Wirklich gefragt sei das traditionsreiche Handwerk des Stahlstichs inzwischen jedoch überwiegend im Prägedruck.

Heute macht die Druckerei nur noch rund 50 Prozent des Umsatzes mit Druckveredelung, von Stahlstich- über Thermoreliefdruck bis zur Heißfolien- und Blindprägung. Die andere Hälfte erwirtschaftet das Unternehmen im Buch- und Offsetdruck. „Typische Aufträge gibt es bei uns eigentlich so gut wie gar nicht mehr. Wir drucken täglich alles – von Visitenkarten über Briefpapier bis hin zu hochwertigen Mappen, Prospekten und Broschüren – in verschiedenen Druckarten und Grammaturen von 70 bis 400 Gramm pro Quadratmeter“, erklärt Knöpfli. ▶



DANIEL KNÖPFLI HAT FÜR SEINE SPEEDMASTER SM 52 ALLES VORBEREITET UND DIE ALTEN HOLZBÖDEN DES DENKMALGESCHÜTZTEN FIRMENSITZES MIT BETON VERSTÄRKEN LASSEN. JETZT FEHLT NUR NOCH DER WANDDURCHBRUCH NEBEN DEM FARBENREGAL.



„MIT DER FÜNFARBE-SPEEDMASTER SM 52 KÖNNEN WIR KLEINE AUFLAGEN BESONDERS SCHNELL LIEFERN.“ AUCH MICHAEL KLEIN UND ACHIM KRAUSE HABEN FÜR DIE NEUE DRUCKMASCHINE ALLES VORBEREITET.



**V**on Anfang an dabei: Clasen Satz & Druck. Bei Clasen Satz & Druck ist die Speedmaster SM 52 längst ein Dauerbrenner. Die heute größte Bogenoffset-Druckerei in Düsseldorf bestellte ihre ersten beiden SM 52 bereits auf der drupa 1995. „Die Maschine war damals eine echte Innovation – mit 15000 Bogen pro Stunde fast doppelt so schnell wie die GTO 52 und viel stärker automatisiert“, erinnert sich Clasen-Inhaber Michael Klein. „Im Großraum Düsseldorf hatten wir die SM 52 vor allen anderen Mitbewerbern. Der damit verbundene Geschwindigkeitsvorteil brachte uns jährliche Zuwachsraten von 30 Prozent.“ Die beiden Speedmaster SM 52 mit zwei und vier Farbwerken ersetzen 1995 zwei GTOs, die ebenfalls zwei und vier Druckwerke hatten.

► Mit den neuen Zwei- und Fünffarben-SM 52 soll der Offsetbereich weiter wachsen. „Wir haben bei beiden Maschinen nachrüstbare Versionen gewählt“, erläutert Knöpfli. „So können wir zum Beispiel einfach Lackier-, Nummerier- oder Perforierwerke anhängen.“ Auf ein Dispersionslackierwerk von Laco hat Knöpfli bereits ein Auge geworfen. „Eine so kleine Lackiereinrichtung hätten wir mit den beiden Wettbewerbsmaschinen im A3-Format nicht nutzen können“, erklärt Knöpfli. Ein Standortwechsel oder ein Anbau wäre nötig gewesen. Vorerst jedoch hat es gereicht, die knarrenden Holzböden im Auer „Hochhaus“ durch Beton zu verstärken, damit die Last der beiden Speedmaster getragen werden kann.

#### Interview mit Daniel Knöpfli

*Welche Konfiguration der Speedmaster SM 52 haben Sie gewählt und warum?*

**Daniel Knöpfli:** Wir setzen auf Topqualität. Deshalb haben wir uns für eine vollausgestattete Fünffarben-Speedmaster mit Prinect Press Center und dem Farbmesssystem Prinect Axis Control entschlossen. So ist eine hohe Qualität durch permanente Farbkontrolle über die ganze Auflage garantiert. Die hingegen haben wir mit Wendung gewählt. Die Bedruckstoffstärkenerweiterung bis zu 0,6 Millimetern gibt uns die Möglichkeit, den Druck von Beilagen oder Bedienungsanleitungen anzubieten.

*Wie beurteilen Sie die Ausstattungsvielfalt der neuen SM 52?*

**Daniel Knöpfli:** Die Ausstattungsvielfalt ist auf jeden Fall ein großes Plus. Zum Beispiel gibt es die Fünffarben-SM 52 auch mit Normalstapelausleger. Beim Wettbewerb hätte ich die Fünffarben-Maschine dagegen nur mit Hochausleger bekommen. Für unser Auftragspektrum wäre ein Hochausleger jedoch absolut überdimensioniert.

*Wie passt die Speedmaster SM 52 zu Ihrem Geschäftsmodell?*

**Daniel Knöpfli:** Wir verdoppeln damit unsere Kapazitäten im Offsetdruck. Die Fünffarben-Maschine allein würde reichen, unsere zwei GTOs zu ersetzen. Aber ich brauche Sicherheit, und dazu dient eben die Zweifarben-SM 52 mit Wendung. Geschäftsdrucksachen müssen heutzutage einfach weiterlaufen, sonst ist der Kunde sofort weg. Das ist zwar ein großer Kostenfaktor, aber es ist noch viel schlimmer, einen Kunden zu verlieren. Darüber hinaus können wir nun auch Thermoreliefdruck in fünf Farben anbieten.

**In allen Formaten zu Hause.** Technologietrends frühzeitig zu erkennen und sie umzusetzen ist ein charakteristisches Markenzeichen von Clasen Satz & Druck. In der drupa-Stadt Düsseldorf war der 32-köpfige Betrieb schon häufig Vorreiter: 1998 mit CtP, 2002 mit der ersten Fünffarben-Speedmaster CD 74-LX und vier Jahre später mit der ersten Fünffarben-Speedmaster CD 102-LX. Seit Juni 2008 steht nun die brandneue Fünffarben-XL 75 mit Lackierwerk im Drucksaal – auch dies die erste Maschine dieser Art in der Region. Ebenfalls neu ist die Fünffarben-Maschine mit Lackierwerk, ein aktuelles drupa-Modell. „Das ist bereits unsere sechste Speedmaster SM 52 seit 1995“, sagt Mitinhaber Achim Krause nicht ohne Stolz. „Dieser Maschinentyp hat sich bei zahllosen Jobs absolut bewährt. Unsere Drucker schätzen vor allem den Bedienkomfort, die Zuverlässigkeit und die hohe Produktivität.“ Derzeit sind zwei Speedmaster SM 52 im Einsatz, neben dem neuen Modell noch eine weitere Fünffarben-SM 52 mit Lackierwerk aus dem Jahr 2001.

Mit insgesamt 20 Druckwerken plus drei Lackierwerken liefert Clasen Satz & Druck heute alles aus einer Hand: von A3 über A2 bis zu A1, von der Vorstufe bis zur Nachbearbeitung inklusive Klebbinden. „Damit haben wir uns auch von Zulieferern unabhängig gemacht und sind noch flexibler geworden“, sagt Klein. Dass Clasen mit diesem Angebot weit und breit einmalig und erfolgreich ist, macht das Druckergespann schon ein wenig stolz. Und die beiden haben Grund dazu: 1989, als der heute 51-jährige Michael Klein die Druckerei vom Vater übernahm, lag der Umsatz bei „nur“ einer Million Mark (rund 500000 Euro). Sein acht Jahre jüngerer Partner Achim Krause stieg 1991 mit ein. Inzwischen erwirtschaftet das Clasen-Team acht Millionen Euro im Jahr. Zur Umsatzsteigerung beigetragen hat auch der Standortwechsel im Jahr 1998. Heute sitzt der Betrieb nur einen Steinwurf vom größten Flughafen der Rhein-Ruhr-Region entfernt, in einem 2500 Quadratmeter großen Neubau. ►



**DANIEL KNÖPFLI**  
KNÖPFLI DRUCK, KANTON ST.GALLEN

Seit 1993 baut Daniel Knöpfli den Offsetbereich Schritt für Schritt aus. Jetzt sollen zwei Speedmaster SM 52 die Kapazitäten mit einem Schlag verdoppeln: eine Fünffarben-Maschine mit Axis Control sowie eine Zweifarben-Maschine mit Wendung und Bedruckstoffstärkenerweiterung.



**MICHAEL KLEIN UND ACHIM KRAUSE**  
CLASEN SATZ & DRUCK, DÜSSELDORF

Michael Klein und Achim Krause mussten nicht lange nach der richtigen Maschine für die vielen Kleinstauflagen suchen. Seit 1995 vertrauen die beiden auf das Kleinformat von Heidelberg. Jetzt soll eine neue Speedmaster SM 52 mit 2-Walzen-Inline-Lackierwerk, verlängertem Hochausleger und Trocknung die Erfolgsgeschichte fortschreiben.

► Gut 80 Prozent der 500 Clasen-Stammkunden sind Werbeagenturen und Vermittler. Und weil diese kreative Kundschaft ziemlich anspruchsvoll ist, wird fast ausschließlich Hochwertiges gedruckt. „Dispersionslack verwenden wir so gut wie immer. Und wir tragen ihn so dick auf, dass er auch Veredelungscharakter besitzt“, sagt Klein. Stark im Kommen seien auch Effekt-, Duft- und Drip-off-Lacke sowie UV-Veredelungen. Den bis dato ungewöhnlichsten Auftrag meisterte Clasen im Sommer 2007. „Ein Geschäftsbericht, der aus 13 verschiedenen Papiersorten bestand und zudem noch einen Plastikumschlag hatte“, erinnert sich Krause. „Da sind wir ganz schön ins Schwitzen gekommen.“

Aber längst nicht alle Jobs sind so kompliziert. Viele Jobs sind Broschüren, Flyer, Kalender, A1-Plakate, Programmhefte, gestanzte Thekenaufsteller oder hochwertige Einladungen. Andere Kunden wie das Düsseldorfer Capitol Theater – die Bühne für weltbekannte Musicals wie „Saturday Night Fever“ – bestellen seit Jahren ihre gesamte Produktpalette von A1 bis A3 bei Clasen. Weitere, große Kunden kommen aus der Automobil- und Kosmetikindustrie.

**Zeitnahe Auslieferung.** Wie der Schichtbetrieb ausfällt, hängt ganz allein von der Auftragslage ab. „Wir leben nicht von regelmäßig erscheinenden Publikationen. Manchmal benötigen wir nur zwei Schichten, manchmal eben auch drei oder auch Wochenendarbeit“, stellt Klein nüchtern fest. Weil alle Maschinen von Heidelberg inzwischen ein Lackierwerk haben, nimmt der Anteil an Aufträgen, die am gleichen Tag gedruckt und ausgeliefert werden, stetig zu. Auf der neuen Speedmaster SM 52 sind das gute 40 Prozent. „Auch deshalb ist das Inline-Lackierwerk mit Hochausleger und Trocknung für uns bei der neuen Fünffarben-SM 52 unverzichtbar, insbesondere, damit wir bei kleinen Auflagen schnell sind“, erklärt Krause.

**Umweltfreundlich drucken.** Seit Clasen 1999 ins Format 50×70 und 2005 ins Format 70×100 eingestiegen ist, gewinnen zwar die größeren Auflagen an Bedeutung. „Trotzdem haben wir nie daran gedacht, das A3-Geschäft mit den Speedmaster SM 52 aufzugeben“, sagt Klein. „Hier liegen unsere Wurzeln, und wir wollen die vielen alten Stammkunden nicht verlieren.“ Um neue Kunden zu gewinnen und den alten etwas Neues zu bieten, setzt Clasen verstärkt auf „grünes Drucken“. Mit den beiden neuen Druckmaschinen, der SM 52 und der XL 75, drucken die Düsseldorfer jetzt alkoholreduziert, indem sie die Filteranlagen der Firma Technotrans nutzen. Seit Juli 2008 ist der Betrieb auch nach FSC und PEFC zertifiziert. „Wer für seine Drucksachen Papier aus nachhaltiger Forstwirtschaft will, ist bei uns herzlich willkommen“, sagt Klein mit gewohnter Innovationsbegeisterung. „Und als nächstes konkretes Umweltprojekt steht bei uns klimaneutrales Drucken auf der Agenda.“

**Interview mit Michael Klein und Achim Krause**

*Welche Konfiguration der Speedmaster SM 52 haben Sie gewählt und warum?*

**Michael Klein:** Wir haben uns auch diesmal wieder für eine Fünffarben-Maschine entschieden. Dank Inline-Lackierwerk mit Zweiwalzensystem, verlängertem Hochausleger und DryStar Combination können wir mit ihr kleine Auflagen besonders schnell liefern. Eine wichtige Rolle spielt für uns auch die wassergekühlte Farbwerktemperierung des CombiStar Compact, die wir sowohl für die SM 52 als auch für die neue XL 75 einsetzen. Sie arbeitet wesentlich konstanter als die Luftkühlung und spart zusätzlich noch Energie.

*Wie beurteilen Sie die Ausstattungsvielfalt der neuen Speedmaster SM 52?*

**Achim Krause:** Einfach klasse. Heidelberg war in dieser Hinsicht schon immer spitze, und bei der neuen SM 52 gibt es jetzt noch deutlich mehr Konfigurationsmöglichkeiten als bisher. Diesmal haben wir auch die optionale Bedruckstoffstärkenerweiterung bis zu 0,6 Millimetern gewählt. Für unsere zahlreichen Kleinstauflagen im Faltschachtelbereich sind wir so optimal aufgestellt.

*Wie passt die Speedmaster SM 52 zu Ihrem Geschäftsmodell?*

**Michael Klein:** Sie ist für uns das bewährte Modell. Wir schätzen an der SM 52 besonders die gleichbleibend hohe Druckqualität, ihre Zuverlässigkeit und die weitreichende Automatisierung. Außerdem beherrschen unsere Drucker die Maschine einfach perfekt und werden sehr schnell mit dem Nachfolgemodell zurecht kommen. Dann profitieren wir natürlich auch noch von den verschiedenen Sonderanwendungen, die wir mit dem Lackierwerk realisieren können: Applikationen wie Drip-off, Duftlack oder Iridion sind für unsere anspruchsvollen Kunden einfach unverzichtbar. ■

**Knöpfli Druck**  
9434 Au, Schweiz  
d.knoepfli@knoepfli-druck.ch  
www.knoepfli-druck.ch  
www.heidelberg.com/hd/SM52

**Clasen Satz & Druck OHG**  
40474 Düsseldorf, Deutschland  
mail@druckerei-clasen.de  
www.druckerei-clasen.de  
www.heidelberg.com/hd/SM52  
www.heidelberg.com/hd/XL75

# Nachrichten & Meldungen

## HEIDELBERG PHILIPPINEN // PARTNER DER US-VERLAGSBEHÖRDE

**PHILIPPINEN.** Im Zuge einer großen Ausschreibung des US-Außenministeriums erblickte vor zwei Jahren die staatliche „Verlagsbehörde“ Global Publishing Solutions (GPS) das Licht der Welt. Damit war ein dezentraler Druckdienstleister für die amerikanischen Botschaften in aller Welt geboren. Allerdings litt das Baby hier und da unter eingefrorenen Budgets, was z.B. die GPS-Druckerei in Manila von manch wünschenswerter Modernisierung abhielt – bis Heidelberg Philippinen auf den Plan trat: Heidelberg identifizierte kurzerhand einen externen Kaufinteressenten für diverse Altbestände der Druckerei in Manila, so dass diese ihr altes Equipment kostenneutral gegen einen neuen Stahlfolder KH 78 sowie einen Schnellschneider vom Typ POLAR 137 austauschen konnte. Zusammen mit den – von offizieller Seite natürlich genehmigten – Investitionen in eine Fünf-farben-Speedmaster SM 102-P+L, einen Stahlfolder TH 82 und mehrere Prepress-Lösungen aus dem Prinect-Baukasten arbeitet GPS Manila so produktiv wie nie zuvor. Dank der guten Erfahrungen auf den Philippinen schließt GPS mit Heidelberg nun ein ähnliches Projekt im ägyptischen Kairo ab.



Global denken, lokal handeln: Dean E. Cheves, Chef der amerikanischen „Verlagsbehörde“ Global Publishing Solutions (GPS), gratuliert Michael S. Stinson, Leiter der GPS-Druckerei in Manila, zur fruchtbaren Zusammenarbeit mit Heidelberg (v.l.).

## LINOPROTECT // PIRATENJAGD FÜR JEDERMANN

**DEUTSCHLAND.** Mit Hilfe von Linoprotect können Markenartikler bzw. ihre Verpackungsdienstleister jeden Konsumenten zur Jagd auf Markenpiraten einladen. Das Prinzip: Der Verpacker bringt – neben einem charakteristischen Zufallsmuster – per Linoprotect auch einen verschlüsselten Datencode auf, der dieses Zufallsmuster in sich birgt. Der Datencode kann auf eine Faltschachtel, ein Etikett oder auch auf einen Blister gedruckt werden. Konsumenten, die die Echtheit des Produkts überprüfen wollen, laden sich aus dem Internet einfach die Verifikations-Software auf ihr Handy, fotografieren die Sicherheitsmerkmale und werden von der Software sofort darüber informiert, ob Zufallsmuster und Datencode tatsächlich übereinstimmen. Diese Analyse von Original und Fälschung lässt sich natürlich auch in professionelle Logistiksysteme einbinden. Außerdem ist es möglich, den Datencode mit zusätzlichen Informationen anzureichern. Linoprotect kann in alle gängigen Blister-, Kartonier- und Etikettiermaschinen integriert werden. Verfügbar ist das jüngste Innovationsprojekt der Heidelberger Druckmaschinen AG ab dem ersten Quartal 2009.

info // [www.linoprint.de/linoprotect](http://www.linoprint.de/linoprotect)



Doppelt gemoppelt hält besser: Linoprotect druckt definierte Zufallsmuster als verschlüsselte Datencodes und ermöglicht so jedem Konsumenten die Analyse von Original und Fälschung per Fotohandy.

## PREMIERE // UMWELTSCHUTZ IN DEN EMIRATEN

**VEREINIGTE ARABISCHE EMIRATE.** Wer glaubt, dass der Ökogedanke an den größten Erdölproduzenten der Welt komplett vorbeigeht, der irrt: In der Media City in Dubai hat der erste Kongress zum Thema „Umweltschutz in der Druckindustrie der Vereinigten Arabischen Emirate“ stattgefunden. Organisiert wurde die Veranstaltung von der Technotrans AG; mit von der Partie waren außerdem Branchen-größen wie Giffin Graphics, ColdJet, Lloyd's Registered Quality Assurance und Heidelberg. Mazen Wafic El-Tibi, Stellvertretender Leiter von Heidelberg Middle East, erläuterte anschaulich, wie die Vertreter der ortsansässigen Druck-industrie mit Hilfe moderner Produktionsmittel nicht nur natürliche Ressourcen, sondern auch ihren eigenen Geldbeutel schonen können – bei gewohnt hoher Druckqualität. Auf diese Art und Weise entkräftete El-Tibi mitten in den Emiraten ein Vorurteil, das sich überall auf der Welt allmählich in Luft auflöst.

## LOVE STORY MADE BY HEIDELBERG

**ER LÄUFT UND LÄUFT UND LÄUFT UND LÄUFT //** Gemeint ist der Original Heidelberg Tiegel, der heute noch für Qualität, Ausdauer und Zuverlässigkeit steht. Eine Maschine, die nicht nur Heidelberg, sondern auch viele Kunden in ihr Herz geschlossen haben.

Über den Tiegel lassen sich viele persönliche Geschichten erzählen. Geschichten, die stolz machen, aber auch neugierig. Heidelberg sucht deshalb die schönsten Fotoaufnahmen von Original Tiegelmaschinen, die immer noch laufen und voller Leidenschaft eingesetzt werden. Prämiert werden besonders schöne Fotos, die den Drucker mit seinem Tiegel bei der Arbeit zeigen. Als Gewinn locken eine D-Systems-Kamera von LEICA sowie neun Einkaufsgutscheine für den Heidelberg Merchandising Shop im Wert von jeweils 100,- Euro.



Teilnehmer können ihr analoges oder auf CD gebranntes Foto und ihre persönliche Tiegel-Geschichte bis zum 31. Januar 2009 an die folgende Adresse einsenden: Redaktion Heidelberg Nachrichten, Heidelberger Druckmaschinen AG, Kurfürsten-Anlage 52-60, D-69115 Heidelberg.

Ein Rückversand der Bilder ist nicht möglich, deshalb sollten keine unersetzlichen Originale eingeschickt werden.

Für die Fotografien gelten die folgenden technischen Anforderungen: Auflösung von digitalen Aufnahmen: ca. 1600 x 1200 Pixel, maximal 5 Megabyte. Format bei analogen Fotografien: mindestens 9 x 12 cm, maximal 18 x 24 cm.



## SOMA // JETZT IN DEUTSCHLAND UND DER SCHWEIZ

**DEUTSCHLAND/SCHWEIZ.** Die Heidelberger Druckmaschinen Vertrieb Deutschland GmbH bietet ab sofort die Flexodruck- und Rollenweiterverarbeitungsmaschinen des tschechischen Spezialisten SOMA Engineering auch in Deutschland und der Schweiz an. Damit baut Heidelberg eine Kooperation aus, die bereits 2004 im osteuropäischen Raum begann und sich heute sogar über Südafrika, Japan und Indien erstreckt. SOMA produziert hochwertige Flexodruckmaschinen mit Zentralzylinder sowie Laminatoren, Rollenschneider, Klischeemontagemaschinen, Rolle-Bogen-Schneidanlagen und Stanzautomaten. Auch Sonderanfertigungen gehören zum Spektrum des stark wachsenden Unternehmens, das am Standort Lanskrone (ca. 180 Kilometer östlich von Prag) rund 220 Mitarbeiter beschäftigt. Heidelberg ergänzt mit dem SOMA-Angebot vor allem sein Portfolio im Bereich von Verpackungslösungen.

info // [www.soma-eng.com](http://www.soma-eng.com)



Via Heidelberg nun auch in Deutschland und der Schweiz erhältlich: die Soma Flex IMPERIA, die neue Standards im Bereich Flexodruck setzt – Bedienerfreundlichkeit und Rentabilität verbunden mit überzeugender Produktivität und höchster Druckqualität.

## THUNG HUA SINN GROUP // WENN SCHON, DENN SCHON

**THAILAND.** „Halbe Sachen“ mag die thailändische Thung Hua Sinn Group offenbar überhaupt nicht: Im Laufe ihrer 50-jährigen Geschichte hat sich die Druckerei zu einem echten Komplettlösungsanbieter für die Etiketten- und Faltschachtelproduktion entwickelt – von der Druckvorstufe über den Druck bis hin zur Weiterverarbeitung; Lackieren, Stanzen und Prägen inklusive. Da passt es ins Bild, dass Geschäftsführer Ananchat Thangkasemvathana auch bei der jüngsten Modernisierung des Maschinenparks wieder zu einem Rundumschlag ausholte: Thung Hua Sinn bringt mit mehreren vollautomatisierten POLAR-Schneidsystemen nicht nur die Weiterverarbeitung auf Vordermann, sondern ersetzt die bisher im Drucksaal genutzte Technik durch insgesamt 32 Werke der brandneuen Speedmaster XL 75. Sämtliche Maschinen (darunter das 10 000. Druckwerk im Format 50 x 70 cm von Heidelberg) werden in einen hochmodernen Prinect-Workflow integriert. Ihr Zuhause findet die bislang weltgrößte XL 75-Installation schließlich in einem Neubau außerhalb Bangkoks. Darin will die Thung Hua Sinn Group ihrem guten Ruf als Marktführer der thailändischen Etiketten- und Faltschachtelproduktion auch in Zukunft gerecht werden.

info // [www.thsp.co.th](http://www.thsp.co.th)



Handschlag auf die größte Speedmaster XL 75-Installation der Welt: Heidelberg's Vorstand Dr. Jürgen Rautert und Ananchat Thangkasemvathana, Geschäftsführer der thailändischen Thung Hua Sinn Group, unterzeichneten den Vertrag über insgesamt 32 Werke dieser Baureihe (v.l.).

## DANAGARDS GRAFISKA // JUBILÄUMSSTÜCK

**SCHWEDEN.** Als Peter Hjelm Ende 2007 zwei neue Wendemaschinen orderte, wusste der Geschäftsführer von Danagards Grafiska eines ganz sicher: Heidelberg würde ihm seine beiden Lieblingsmodelle in der aktuellen drupa 2008-Version liefern – ausgestattet mit dem brandneuen Maschinenleitstand Prinect Press Center inklusive Maschinensteuerung Sheetfed Control und Intellistart-Technik. Dass eine seiner neuen Wendemaschinen aber noch eine weitere Besonderheit aufweisen würde, sollte Hjelm erst bei ihrer Installation im Mai 2008 erfahren: In seiner Speedmaster SM 102-8-P steckt das 100 000. Druckwerk dieses Formats. Damit dokumentiert Hjelm's Hightech-Exemplar die einzigartige Erfolgsgeschichte der SM 102-Baureihe, die im Jahr 1975 begann. Die permanent weiterentwickelte Baureihe hat inzwischen so viele Drucker rund um den Globus überzeugt, dass Heidelberg in dieser Formatklasse zum unangefochtenen Weltmarktführer wurde.

info // [www.danagards.se](http://www.danagards.se)



Das 100 000. Druckwerk im Format 102: Björn Eriksson, Gouverneur von Ostergötland, Danagards-Chef Peter Hjelm und Dr. Walter Stählin, bei Heidelberg Leiter der Region Europa / Mittlerer Osten / Afrika (v.l.).

## UD PRINT AG // ERSTE KLIMANEUTRALE DRUCKMASCHINE

**SCHWEIZ.** Bei der UD Print AG in Luzern steht die erste Druckmaschine der Welt, für die Heidelberg ein Zertifikat über die CO<sub>2</sub>-neutralisierte Herstellung erhalten hat. Zu diesem Zweck hatten die Ökobilanzexperten von PE International alle Produktionsschritte an der Speedmaster XL 105-5+LX geprüft – inklusive Testlauf und Transportvorgängen. So ermittelten sie einen sogenannten CO<sub>2</sub>-Fußabdruck von rund 320 Tonnen Kohlenstoffdioxid. Das bei der Herstellung der Maschine angefallene CO<sub>2</sub> wurde durch Investitionen in ein Klimaschutzprojekt ausgeglichen: In diesem Fall unterstützen die UD Print AG und Heidelberg den Te-Apiti-Windenergiepark (Neuseeland), der den Standards des World Wide Fund For Nature (WWF) sowie den Anforderungen des Kyoto-Protokolls entspricht. Damit bietet Heidelberg seinen Kunden als erster Hersteller überhaupt die Wahl zwischen einer „normal produzierten“ und einer als klimaneutral zertifizierten XL 105 an. Weitere Baureihen sollen bei Bedarf folgen.



Saubere Sache: Ulrich Bigler, Geschäftsleiter der UD Print AG, nimmt aus den Händen des Stellvertretenden Chefs Heidelberg Schweiz Urs Saner das Zertifikat für die erste klimaneutrale Speedmaster XL 105 entgegen (v.l.).

## CIPPI AWARDS // SIEG FÜR METZGERDRUCK UND SOUTHERN COLOUR

**DEUTSCHLAND/AUSTRALIEN.** Bei den sogenannten CIPPI Awards, mit denen die CIP4-Organisation besonders gelungene Projekte im Bereich der Prozessautomatisierung auszeichnet, haben die deutsche Metzgerdruck GmbH und die australische Southern Colour Pty Ltd erste Plätze belegt: Metzgerdruck gewann die Kategorie „Beste Kosten-Nutzen-Realisierung und Effizienzsteigerung“, Southern Colour siegte in „Beste Durchführung von Prozessautomatisierung im Raum Asien/Pazifik“. Dank seiner maßgeschneiderten Prinect-Installation erzielt das deutsche Familienunternehmen einen Return on Investment von rund 1300 Prozent (bezogen auf fünf Jahre); die rasch wachsende Southern Colour konnte nicht nur ihren monatlichen Plattendurchsatz um 250 Prozent steigern, sondern übertraf auch die selbstgesteckten Ziele in puncto Makulatur- und Rüstzeitenreduzierung sowie Qualitätssteigerung bei Weitem. Damit belegen beide Integrationsprojekte auf eindrucksvolle Weise, dass Prinect beträchtliche wirtschaftliche Vorteile bietet.

info // [www.heidelberg.com/hd/Prinect](http://www.heidelberg.com/hd/Prinect)

# Gleicher Name, neue Vielfalt

**SPEEDMASTER SM 52 //** Jeder Drucker soll sich seine Maschine möglichst individuell zusammenstellen können: Genau diese Idee steckt hinter der neuen Speedmaster SM 52. Die Modellreihe im Format 35 × 50 cm bietet dazu nicht nur die entsprechende Ausstattungsvielfalt – sondern auch mehr Leistung.

Schon bei den bisherigen Modellreihen Printmaster PM 52 und Speedmaster SM 52 konnten unsere Kunden zwischen vielen Ausstattungsvarianten wählen“, sagt Bernhard Seidl, verantwortlicher Produktmanager bei Heidelberg. „Die neue Speedmaster SM 52 lässt sich aber noch viel flexibler konfigurieren und vereint die bisherigen Modellreihen jetzt unter einem gemeinsamen Namen.“ Dabei bietet das modulare Maschinenkonzept Druckereien eine Fülle von Auswahlmöglichkeiten – von der gering automatisierten Einfarben-Maschine mit Normalstapelausleger bis hin zur vollautomatisierten Zehnfarben-Maschine mit Hochausleger und Wendeeinrichtung.

**Flexibler Standard.** Die Modelle der neuen Speedmaster SM 52 – mit Normalstapel- oder Hochausleger – sind jeweils in einer Standardausstattung erhältlich. „Diese Ausstattungsvariante ist unser Konfigurationsvorschlag, der besonders gut für das typische Auftragspektrum im Format 35 × 50 cm geeignet ist. Für die Mehrzahl unserer Kunden ist die Standardausstattung somit optimal auf ihre Bedürfnisse zugeschnitten“, erläutert Seidl. „Wer weniger oder mehr Automatisierung wünscht, kann verschiedene Komponenten wahlweise weglassen oder dazunehmen.“ Und wer spezielle Anforderungen hat, kann seine Maschine zusätzlich mit Lackierwerk, UV oder Inline Die Cutting ausstatten. Das zonenlose Kurzfarbwerk Anicolor,

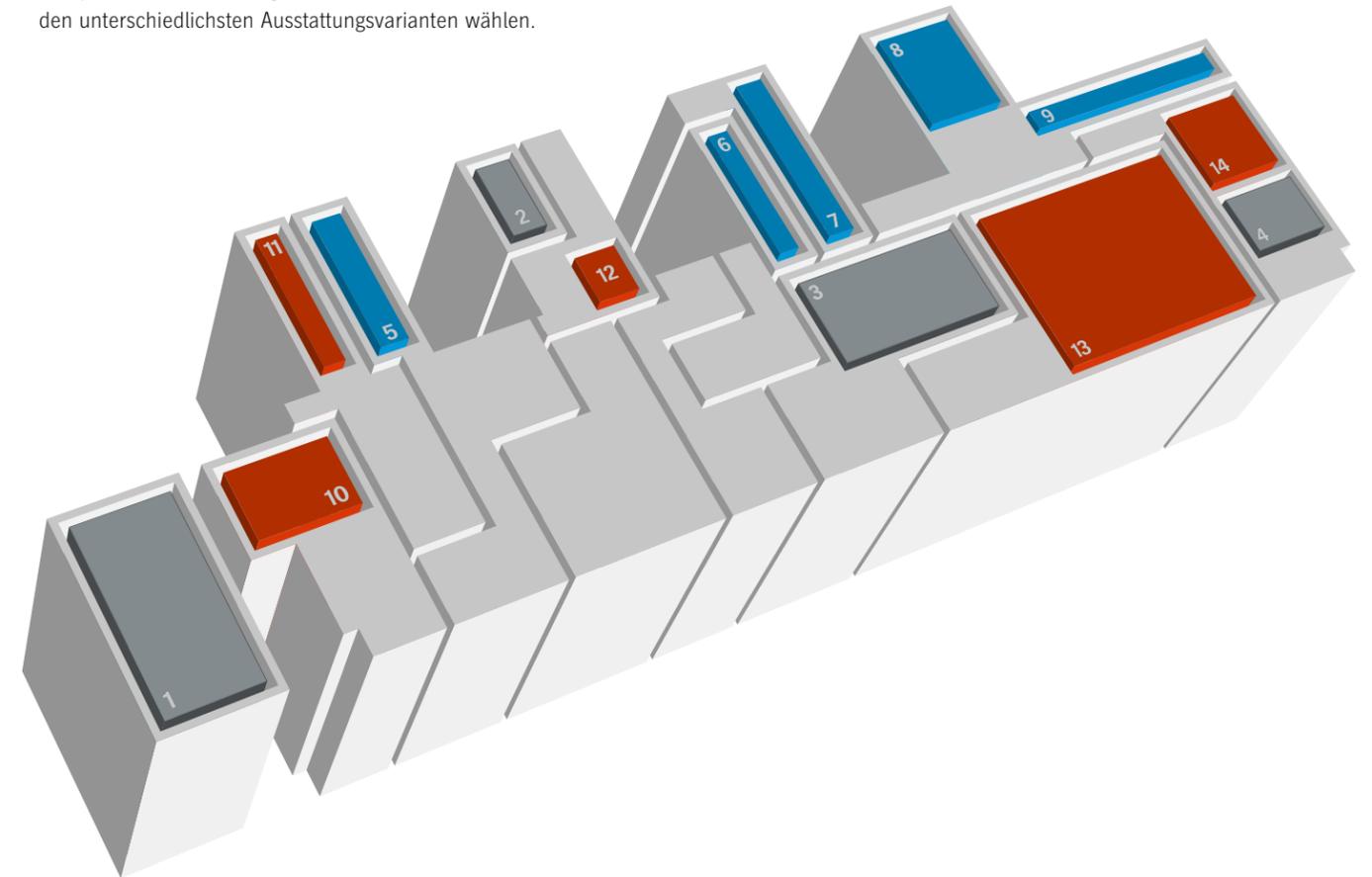
das die Einrichtezeiten spürbar verkürzt und den Makulaturaufwand minimiert, ist ebenfalls in einer Vielzahl von Modellen lieferbar.

**Produktiver produzieren.** Im Vergleich zu den bisherigen Maschinenmodellen erzielen Druckereien mit der neuen Speedmaster SM 52 einen Produktivitätsvorteil von zwei bis 20 Prozent. „Vor allem das Prinect Press Center mit Intellistart und die höhere Druckleistung der Normalstapelausleger-Maschine bringen mehr Produktivität“, erklärt Seidl. Dank der dezentralen Steuerungsplattform Sheetfed Control profitieren Drucker außerdem von einer maximalen Verfügbarkeit, umfassenden Diagnosemöglichkeiten und einem hohen Automatisierungsgrad. Ein weiterer Pluspunkt ist das neue ergonomische Design für optimale Bedienfreundlichkeit. „Übrigens: Das gleiche Konzept haben wir auch bei der neuen Speedmaster SM 74 umgesetzt. Sie ersetzt die bisherigen Modellreihen Printmaster PM 74 und Speedmaster SM 74. Große Ausstattungsvielfalt ist schließlich nicht nur im Format 35 × 50 cm eine gute Idee“, findet Seidl.

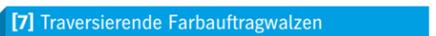
Die folgenden Seiten illustrieren die enorme Ausstattungsvielfalt der neuen Speedmaster SM 52. Sie zeigen, welche Komponenten bereits im Standard enthalten sind, und geben auf einen Blick Auskunft über die vielfältigen Möglichkeiten zum individuellen Anpassen. ■

## NORMALSTAPELAUSLEGER DIE KONFIGURATIONSMÖGLICHKEITEN AUF EINEN BLICK

Die neue Speedmaster SM 52 mit Normalstapelausleger ist besonders gut für kleine und mittlere Auflagen geeignet. Dazu kommt, dass sich die Maschine flexibel an individuelle Anforderungen anpassen lässt. Wem die Standardausstattung bereits zu viel bietet, der lässt einzelne Komponenten einfach weg. Und wer mehr braucht, kann zwischen den unterschiedlichsten Ausstattungsvarianten wählen.

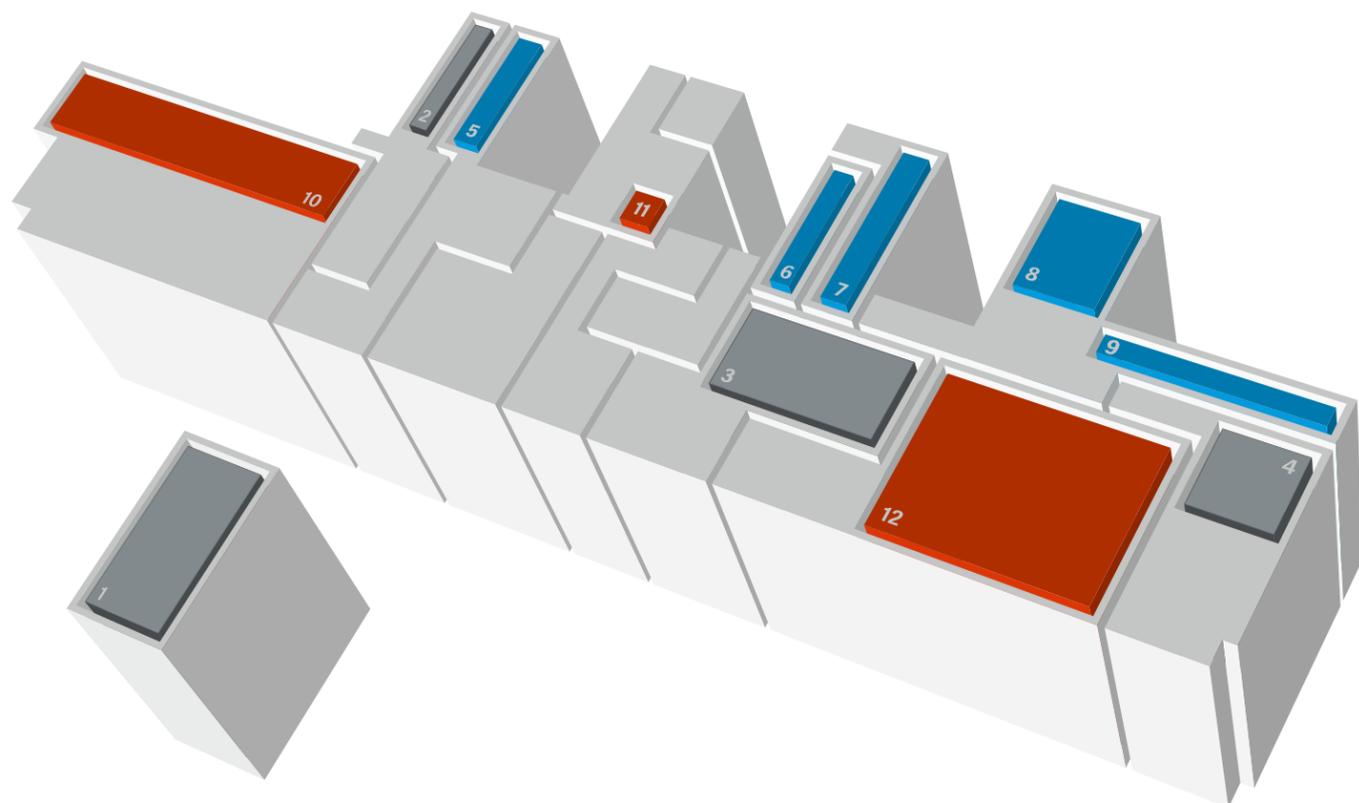


-  STANDARDAUSSTATTUNG
-  ABWÄHLBARE KOMponentEN DER STANDARDAUSSTATTUNG
-  OPTIONALE AUSSTATTUNG ZUR LEISTUNGSSTeigerung

- |  |   |  |
|--|---|--|
|  [1] Prinect Press Center           |  [5] Kurzfarbflussschaltung                    |  [10] StaticStar Compact        |
|  [2] EasyPlate                      |  [6] Gummituch-/Druckzylinder-Wascheinrichtung |  [11] AutoPlate                 |
|  [3] 0,03–0,4 mm Bedruckstoffstärke |  [7] Traversierende Farbauftragwalzen          |  [12] Vario-Funktion            |
|  [4] 13 000 Bogen pro Stunde        |  [8] Farbwalzen-Wascheinrichtung               |  [13] 0,6 mm Bedruckstoffstärke |
|  |  [9] Elektronische Ziehmarkenkontrolle         |  [14] 15 000 Bogen pro Stunde   |

## HOCHAUSLEGER DIE KONFIGURATIONSMÖGLICHKEITEN AUF EINEN BLICK

Für Druckereien, die überwiegend hohe Auflagen produzieren, ist die neue Speedmaster SM 52 mit Hochausleger genau die richtige Wahl. Auch hier lassen die zahlreichen Konfigurationsmöglichkeiten kaum Wünsche offen. So bekommt jeder Kunde genau die Maschinenleistung, die er tatsächlich benötigt – in allen Fällen eine ganze Menge.



-  STANDARDAUSSTATTUNG
-  ABWÄHLBARE KOMponentEN DER STANDARDAUSSTATTUNG
-  OPTIONALE AUSSTATTUNG ZUR LEISTUNGSSTeIGERUNG

 [1] Prinect Press Center	 [5] Kurzfarbflussschaltung	 [10] StaticStar Compact
 [2] AutoPlate	 [6] Gummituch-/Druckzylinder-Wascheinrichtung	 [11] Vario-Funktion
 [3] 0,03–0,4 mm Bedruckstoffstärke	 [7] Traversierende Farbauftragwalzen	 [12] 0,6 mm Bedruckstoffstärke
 [4] 15 000 Bogen pro Stunde	 [8] Farbwalzen-Wascheinrichtung	
	 [9] Elektronische Ziehmarkenkontrolle	

## GLOSSAR DIE KONFIGURATIONSOPTIONEN IM DETAIL

### PRINECT PRESS CENTER

Bis zu 70 Prozent weniger Bedienschritte – der neue Maschinenleitstand Prinect Press Center mit Intellistart macht's möglich. So sparen Drucker bei jedem Auftragswechsel mindestens eine Minute. Je nach Auftragsanzahl und den erforderlichen Tätigkeiten erhöhen sich die Produktionskapazitäten um bis zu acht Prozent im Jahr. Bei Maschinen mit Messerfarbkasten erfolgt die Bedienung über das kompakte Onpress Center am Ausleger.

### KURZFARBFLUSSSCHALTUNG

Kleinformatige Akzidenzaufträge wie Visitenkarten oder Briefumschläge zeichnen sich oft durch wenig Farbbelegung und die häufige Verwendung von Sonderfarben aus. Mit der Kurzfarbflussschaltung können Drucker separat für jedes Druckwerk vom Maschinenleitstand aus eine Walzengruppe abschwanken. Weil der Farbauftrag nur noch über die beiden ersten Farbauftragwalzen erfolgt, sinken Rüstzeiten und Makulatur.

### TRAVERSIERENDE FARBAUFTRAGWALZEN

Die traversierenden Farbauftragwalzen sind gerade bei Druckformen, die zum Schablonieren neigen, eine ideale Abhilfe. Der Weg der seitlichen Bewegung kann einzeln für jede Farbauftragwalze eingestellt werden.

### EASYPLATE

Das Plattenspannsystem EasyPlate mit softwaregesteuertem Positionierlauf ermöglicht einen einfachen und sicheren Plattenwechsel mit nur wenigen Handgriffen. Auf Knopfdruck fährt der Plattenzylinder schnell und exakt in Position. Die Druckplatte wird in die vordere Spannleiste eingeführt und zentral geklemmt. Nach erneutem Positionierlauf erfolgt das Gleiche an der hinteren Spannleiste.

### AUTOPLATE

Weniger als eine Minute für den Plattenwechsel pro Druckwerk: AutoPlate ermöglicht gegenüber EasyPlate eine Zeitersparnis von bis zu 30 Prozent. Auch für die Passerkorrekturen reichen wenige Anlaufbogen.

### BEDRUCKSTOFFSTÄRKE

Sollen die Flexibilität noch weiter erhöht und das Anwendungsspektrum erweitert werden, lässt sich die Bedruckstoffstärke bis auf 0,6 mm erhöhen. Im Standard liegt die Bedruckstoffstärke zwischen 0,03 und 0,4 mm.

### BOGEN PRO STUNDE

Ob 13 000 oder 15 000 Bogen pro Stunde, im Standard oder als Option – mit der neuen Speedmaster SM 52 stehen beide Varianten zur Verfügung. Druckereien entscheiden selbst, wie wichtig die Maschinengeschwindigkeit für ihre Anwendungen ist.

### GUMMITUCH-/DRUCKZYLINDER-WASCHEINRICHTUNG

Mit der automatischen Wascheinrichtung können Drucker bei Auftragsende ihr individuelles Waschprogramm wählen. Gummituch und Druckzylinder werden dann vollautomatisch nacheinander gereinigt. Davon profitieren besonders Druckereien mit häufigen Auftragswechseln. Wo Flexibilität wichtiger als Produktivität ist, kann diese Einrichtung weggelassen werden.

### FARBWALZEN-WASCHEINRICHTUNG

Die Farbwalzen-Wascheinrichtung arbeitet schnell, gründlich und schon dank geringen Waschmittel- und Wasserverbrauchs auch die Umwelt. Drucker, deren Auftragspektrum keine häufigen Farbwechsel erfordert, können diese Option abwählen.

### STATICSTAR COMPACT

Mit dem StaticStar bietet Heidelberg eine hochwertige Antistatikausstattung für Anleger und Ausleger. Er verhindert die elektrostatische Aufladung von Bedruckstoffen und sorgt für die gute Vereinzlung des Anlegerstapels. Zugleich werden ein sicherer Bogenlauf und eine gleichmäßige Stapelbildung im Ausleger erreicht – vor allem bei leichten Grammaturen, gestrichenen Bedruckstoffen und bei Kunststofffolien.

### ELEKTRONISCHE ZIEHMARKENKONTROLLE

Mit dieser Kontrolleinrichtung können Fehleinstellungen am Anleger sofort erkannt werden, wodurch Makulatur vermieden wird. Dies erhöht die Produktionssicherheit der Maschine.

### VARIO-FUNKTION

Das Feuchtwerk Alcolor kann mit der Vario-Funktion ausgestattet werden, die besonders beim Drucken mit hoher Flächendeckung und geringwertigen Bedruckstoffen zu wesentlich besseren Druckergebnissen führt. Die Vario-Option entfernt während des Fortdrucks Butzen von der Platte und hilft dadurch, Makulatur zu vermeiden.

# HEIDELBERG ECO



**HEIDELBERG**

Ökonomie und Ökologie muss kein Widerspruch sein. Im Gegenteil: Umweltbewusstes Drucken ist wirtschaftlich sinnvoll. Sie sparen Kosten und positionieren sich positiv im Markt. Ihre Kunden werden mit Ihnen über dieses Thema vermehrt sprechen wollen. Lassen Sie uns daher gemeinsam individuelle Lösungen entwickeln: „Think economically, print ecologically“. [www.heidelberg.com](http://www.heidelberg.com)

## EDLE VERSUCHUNG

**SPEZIALANWENDUNGEN** // Wer mit leckeren Weihnachtsplätzchen und eindrucksvollen Veredelungen punkten will, der braucht vor allem eins: die richtigen Rezepte. Diese hier machen aus kleinen Gaumenfreuden ein gelungenes Fest für alle Sinne. Die Veredelungen mit Iriodin oder Weihnachtsduft wurden übrigens mit einer Speedmaster XL 105 Duo komplett inline umgesetzt. Natürlich eignen sich auch andere Maschinen von Heidelberg zum Nachbacken.



# LEBKUCHEN MIT GETROCKNETEN ANANASSTÜCKEN

Zutaten für ca. 70 Stück:

4 Eier (Kl. M)  
 1 Pk. Bourbon-Vanillezucker  
 200 g Zucker  
 Salz  
 100 g gemahlene Mandeln  
 100 g gemahlene Haselnüsse  
 abgeriebene Schale von 1 Biozitrone  
 150 g getrocknete Ananas  
 250 g Mehl  
 1 Tl Backpulver  
 2 Tl Lebkuchengewürz  
 200 g Ananaskonfitüre  
 130 g Zartbitterkuvertüre

Eier, Vanillezucker, Zucker und 1 Prise Salz in eine Schüssel geben und mit den Quirlen des Handrührers in 4–5 Minuten schaumig schlagen. Mandeln, Haselnüsse und Zitronenschale zugeben und unterrühren. 100 g Ananas fein hacken und unterheben. Mehl, Backpulver und Lebkuchengewürz mischen und unter die Masse rühren. Den Teig gleichmäßig auf ein mit Backpapier belegtes Backblech streichen. Im vorgeheizten Backofen bei 175 Grad (Gas 2, Umluft nicht empfehlenswert) auf der 2. Schiene von unten 20 Minuten backen, bis der Teig goldbraun ist. Aus dem Ofen nehmen und 5 Minuten abkühlen lassen. Dann auf ein Kuchengitter stürzen, das Backpapier abziehen und den Lebkuchen erkalten lassen.

Den Lebkuchen in der Mitte quer halbieren. Die Oberfläche mit der Ananaskonfitüre bestreichen, eine Lebkuchenhälfte mit der Konfitüre nach unten auf die andere Hälfte klappen. 1 Stunde kalt stellen. Inzwischen Kuvertüre hacken, über einem warmen Wasserbad schmelzen. Restliche Ananas in Streifen schneiden. Lebkuchen in 2½ cm große Würfel schneiden. Mit der Oberseite leicht in die Kuvertüre tauchen und auf einem Kuchengitter abtropfen lassen. Mit 1 Streifen Ananas belegen.

Die Lebkuchen halten sich in Blechdosen zwischen Lagen von Backpapier, kühl und trocken aufbewahrt, 4 Wochen.

Zubereitungszeit: 1:25 Stunden (plus Kühlzeit)

## Reliefprägung mit Weihnachtsduft

Zutaten: UV-Skala, Weihnachtsduftlack, matter Dispersionslack, Galaxy-Keramik-Papier 300 g/m<sup>2</sup>

Maschinen: Eine Fünffarben-Speedmaster mit Lackierwerk (z.B. die Speedmaster XL 105-5+L), DryStar Combination UV mit mehreren Zwischendecktrocknern im verlängerten Ausleger; zusätzlich werden mehrere Lackversorgungsgeräte benötigt, wie z.B. CoatingStar oder CoatingStar Compact. Für die plastische Blindprägung empfiehlt sich eine Bogenstanze für Stanzformen von bis zu 770 x 1070 mm Größe (z.B. eine Dymatrix 106).

Die ersten vier Druckwerke mit der UV-Skala befüllen. In das fünfte Druckwerk den Weihnachtsduft geben. Der matte Dispersionslack mit einer Viskosität von 40 Sekunden ist nicht zwingend erforderlich, bietet jedoch zusätzlichen Schutz und kommt in das Lackierwerk. Beim anschließenden Druck den Dispersionslack partiell auftragen, damit der Duftlack seine Wirkung ungehindert entfalten kann, sobald man mit dem Finger darüberreißt. Der Dispersionslack wird an diesen Stellen ausgespart. Für die plastische Blindprägung die Bogenstanze mit der Prägeform rüsten. Durch die hohe Grammatik des Papiers zeichnet sich die dreistufige Prägung gut sicht- und fühlbar ab.

Tipp: Für ein perfektes Ergebnis den Dispersionslack besonders satt auftragen; dann dient er nicht nur als Schutz, sondern sieht auch besonders edel aus.



PLÄTZCHEN MIT  
AMARENKIRSCHEN

# PLÄTZCHEN MIT AMARENAKIRSCHEN

Zutaten für ca. 25 Stück:

170 g Butter  
 100 g Puderzucker  
 2 Eigelb (Kl. M)  
 250 g Mehl  
 Salz  
 1 Msp. Backpulver  
 Mehl zum Bearbeiten  
 2 Tl Schlagsahne  
 2 El Hagelzucker  
 12 Amarenakirschen  
 2 El getrocknete Sauerkirschen  
 1 Glas Kirschkonfitüre (340 g EW)  
 1–2 Tl Speisestärke

Butter, Puderzucker, 1 Eigelb, Mehl, 1 Prise Salz und Backpulver in einer Küchenmaschine zu einem geschmeidigen Teig verkneten. Den Teig flach drücken und in Klarsichtfolie gewickelt 1 Stunde kalt stellen. Teig in mehreren Portionen auf einer leicht bemehlten Arbeitsfläche ca. 3 mm dünn ausrollen. Den Teig mit einem runden Ausstecher mit gewelltem Rand (5 cm Durchmesser) ausstechen. Plätzchen auf mit Backpapier belegte Bleche setzen. Aus der Hälfte der Kreise in der Mitte kleine Kreise von 2½ cm Durchmesser ausstechen. Kleine Kreise und Teigreste zusammenkneten und erneut Kreise und Ringe ausstechen, bis der gesamte Teig verbraucht ist. Auf mit Backpapier belegte Bleche setzen und 30 Minuten kalt stellen.

Restliches Eigelb mit Sahne verquirlen. Die ausgestochenen Teigringe damit bestreichen und mit Hagelzucker bestreuen. Nacheinander im vorgeheizten Backofen bei 190 Grad (Gas 2–3, Umluft 8 Minuten bei 170 Grad) auf der 2. Schiene von unten 9–10 Minuten backen. Aus dem Ofen nehmen, vorsichtig vom Papier lösen und auf Kuchengittern abkühlen lassen. Amarenakirschen abtropfen lassen und fein hacken. Getrocknete Kirschen ebenfalls fein hacken. Kirschkonfitüre durch ein feines Sieb streichen. Alles einmal aufkochen und mit der in wenig kaltem Wasser angerührten Stärke binden. Konfitüre abkühlen lassen. Konfitüre in einen Einwegspritzbeutel füllen und eine kleine Spitze abschneiden. Auf die geschlossenen Kreise spritzen, die Ringe darauflegen und leicht andrücken. Restliche Kirschmasse in die Öffnungen spritzen.

Die Plätzchen halten sich in Blechdosen zwischen Lagen von Backpapier 2–3 Wochen. Sie können sich durch die Konfitüre allerdings leicht verfärben.  
 Zubereitungszeit: 1:20 Stunden (plus Kühlzeiten)

## Iriodin und Doming-Lack

Zutaten: UV-Skala, Iriodin Sterling Silber, matter Dispersionslack, Doming-Lack

Maschinen: Für die komplette Inline-Veredelung in einem Durchgang empfiehlt sich eine Vierfarben-Speedmaster (z.B. die Speedmaster XL 75) mit drei Lackierwerken – eines vor und zwei nach den Druckwerken – UV-Trockner und verlängertem Ausleger. Empfehlenswert sind zudem DryStar Combination für einen besseren Verlauf des Lackes sowie CoatingStar für den Mattlack und CoatingStar Compact für die Sonderlacke.

Die vier Druckwerke mit der UV-Skala befüllen. Iriodin ins erste Lackierwerk geben. Lackierwerk Nummer zwei mit dem Dispersionslack befüllen, das dritte Lackierwerk mit Doming-Lack. Bei der anschließenden Produktion den Dispersionslack mit einer Viskosität von 40 Sekunden vollständig auftragen. Das Iriodin Sterling Silber bringt den Christbaumschmuck durch changierende Licht- und Farbreflexionen effektiv zur Geltung. Zugleich setzt der Doming-Lack den grobkörnigen Hagelzucker und die leckere Füllung zum Anbeißen schön in Szene.

Tipp: Durch eine längere Verlaufsstrecke bekommt der UV-Lack einen besonders intensiven Glanz.



MANDELSTERNE  
MIT CRANBERRYS

# MANDELSTERNE MIT CRANBERRYS

Zutaten für ca. 30 Stück:

250 g gemahlene Mandeln  
50 g getrocknete Cranberrys  
200 g feiner Zucker  
½ Tl gemahlener Zimt  
1 Eiweiß (ca. 40 g)  
350 g Puderzucker  
1 Tl fein abgeriebene Bioorangenschale  
1 El Zitronensaft  
2–3 El Grenadine (Granatapfelsirup)  
silberne und rosafarbene Zuckerperlen

*Gemahlene Mandeln in einem Blitzhacker sehr fein mahlen. Cranberrys sehr fein hacken. Mandeln mit Zucker und Zimt in einer Küchenmaschine mit dem Messer sorgfältig mischen. Eiweiß, 50 g Puderzucker und Orangenschale zugeben und zu einem Teigkloß kneten. Teig aus der Maschine nehmen und die Cranberrys mit den Händen einarbeiten. Den Teig zwischen 2 Lagen Backpapier ca. 8 mm dick ausrollen. Die Teigplatte 45 Minuten einfrieren.*

*Aus der Teigplatte mit Sternchenausstecher unterschiedlicher Größe ca. 30 Plätzchen ausstechen und auf mit Backpapier belegte Bleche setzen (die Ausstecher dabei immer wieder kurz in Wasser tauchen). Die Plätzchen erneut 30 Minuten einfrieren. Teigreste zusammenkneten, ausrollen, Sterne ausstechen und einfrieren. Die Plätzchen nacheinander im vorgeheizten Ofen bei 200 Grad (Gas 3, Umluft nicht empfehlenswert) auf der untersten Schiene 6–8 Minuten backen. Aus dem Ofen nehmen, vorsichtig vom Papier lösen und auf Kuchengitter abkühlen lassen. Restlichen Puderzucker mit Zitronensaft und Grenadine zu einer zähflüssigen, glatten Glasur verrühren. Die Sterne damit bestreichen, mit Zuckerperlen verzieren und vollständig trocknen lassen.*

*Mandelsterne in Blechdosen zwischen Lagen von Backpapier aufbewahren. Sie halten sich 1–2 Wochen. Hinzugelegte Apfelviertel verhindern das Austrocknen der Plätzchen.*

*Zubereitungszeit: 1 Stunde (plus Kühl- und Einfrierzeiten)*

## Iriodin und Doming-Lack

Zutaten: UV-Skala, Iriodin Sterling Silber, matter Dispersionslack, Doming-Lack

Maschinen: Am besten geeignet für die Inline-Veredelung in einem Durchgang ist auch hier eine Speedmaster XL 105-4 DUO mit drei Lackierwerken, UV-Trockner und verlängertem Ausleger. Erforderlich für ein perfektes Ergebnis sind zudem DryStar Combination sowie CoatingStar für den Mattlack und CoatingStar Compact für die Sonderlacke.

*Wieder die vier Druckwerke mit der UV-Skala befüllen. In das erste Lackierwerk kommt das Iriodin, in das zweite der matte Dispersionslack mit einer Viskosität von 40 Sekunden. Den Doming-Lack in das dritte Lackierwerk geben. Iriodin verleiht dem roten Zuckerguss einen edlen Seidenschimmereffekt. Für ein gut geschütztes Druckbild im Edel-Look den matten Dispersionslack auch bei diesem Rezept auf der ganzen Fläche auftragen. Der zum Schluss aufgebrauchte Doming-Lack unterstreicht den festlichen Charakter der Zuckerperlen.*

*Tipp: Wie so oft, gilt auch beim Doming-Lack: je mehr, desto besser – deshalb die Veredelung ruhig etwas satter auftragen, um den Effekt zu verstärken.*



SPRITZGEBÄCK  
MIT APRIKOSENRÖSTER

# SPRITZGEBÄCK MIT APRIKOSENRÖSTER

Zutaten für ca. 40 Stück:

60 g gemahlene Haselnüsse  
250 g Butter (weich)  
150 g Puderzucker (geseibt)  
Salz  
300 g Mehl  
100 g Speisestärke  
1 Tl fein abgeriebene Biozitroneenschale  
1 Msp. gemahlene Mandeln  
1 Msp. gemahlener Muskat  
1 Msp. gemahlener Zimt  
4 Eigelb (Kl. M)  
1 Ei (Kl. M)  
100 g getrocknete Aprikosen  
3–4 El Aprikosenbrand  
25 g Zucker  
50 ml Weißwein  
30 g Aprikosenkonfitüre

Nüsse in einer Pfanne ohne Fett hellbraun rösten, abkühlen lassen. Butter mit Puderzucker und 1 Prise Salz in einer Küchenmaschine mit dem Schneebesen 10 Minuten sehr schaumig schlagen. Mehl mit Stärke, Zitrone, Nüssen und Gewürzen mischen. Nacheinander Eigelb und Ei in die Buttermischung geben, dabei jeweils 30 Sekunden rühren, bis sich Ei und Butter verbunden haben. Mehlmischung sorgfältig unterarbeiten. Teig 30 Minuten kalt stellen.

Inzwischen die Aprikosen sehr fein schneiden und 30 Minuten mit Aprikosenbrand einweichen. Zucker mit Wein und 80 ml Wasser aufkochen. Aprikosen zugeben und zugedeckt 50–60 Minuten bei ganz milder Hitze musähnlich einkochen, dabei mehrmals umrühren. In den letzten 10 Minuten die Aprikosenkonfitüre zugeben und offen einkochen. Mit restlichem Aprikosenbrand würzen und abkühlen lassen. Teig in den Spritzbeutel mit mittlerer Sterntülle füllen. 2 Bleche mit Backpapier belegen. Den Teig mit 4 cm Durchmesser spiralförmig auf die Bleche spritzen, dabei einen Abstand von 4 cm zueinander lassen. Mit einem Holzlöffelstiel Mulden in die Mitte der Plätzchen drücken. Mindestens 2 Stunden kalt stellen. Die Aprikosenmasse in die Mulden verteilen. Plätzchen nacheinander im vorgeheizten Ofen bei 180 Grad (Gas 2–3, Umluft 160 Grad) auf der untersten Schiene 8–10 Minuten hellbraun backen. Auf dem Kuchengitter abkühlen lassen.

Das Spritzgebäck hält sich in Blechdosen zwischen Lagen von Backpapier, kühl und trocken aufbewahrt, ca. 2 Wochen.

Zubereitungszeit: 2:30 Stunden (plus Kühl- und Einweichzeiten)

## Weihnachtsduft, Iriodin und Doming-Lack

Zutaten: UV-Skala, Weihnachtsduftlack, Iriodin Sterling Silber, matter Dispersionslack, Doming-Lack  
Druckmaschine: Eine Sechsfarben-Speedmaster mit zwei Lackierwerken (z.B. die Speedmaster XL 105), zwei UV-Trocknern und verlängertem Ausleger; CoatingStar Lackversorgungsgeräte werden ebenfalls benötigt.

Die ersten vier Druckwerke mit der UV-Skala befüllen. In das fünfte Druckwerk den Weihnachtsduft, in das sechste das Iriodin Sterling Silber geben. Der matte Dispersionslack mit einer Viskosität von 40 Sekunden kommt in das erste Lackierwerk, der Doming-Lack in das zweite. Während der Duftlack Erinnerungen an Weihnachten weckt, verstärkt das Iriodin den metallischen Glanz der Kuchengabeln. Damit die Wirkung des Duftlacks voll zur Geltung kommt, den Dispersionslack auch hier wieder partiell auftragen. Für einen besonders glanzvollen Auftritt der Konfitüre zum Schluss noch den Doming-Lack auftragen – voilà!

Tipp: Wird das Iriodin nach den UV-Farben gedruckt, ergibt sich ein Perleffekt. Ist ein seidig schimmernder Effekt gewünscht: das Iriodin vorab drucken.



### DYNAMISCHE BOGENBREMSE

DIE BEKANNTE AUS DER SPEEDMASTER XL 105 SORGT  
JETZT AUCH IN DER SM 102 FÜR MEHR PERFORMANCE.

# Ganz schön unkompliziert

**SPEEDMASTER SM 102 MIT PRINECT PRESS CENTER UND INTELLISTART //** Eine Druckmaschine ist erst dann perfekt, wenn sie ihr Potenzial in der Praxis auch tatsächlich entfaltet. Bei der Speedmaster SM 102 hat Heidelberg deshalb nicht nur in puncto Technik die Latte ein ganzes Stück höhergelegt: Auch beim Bedienkomfort setzt die Erfolgsbaureihe neue Maßstäbe.



**ERGONOMIE**

VIELE KLEINE DETAILS WIE DIESER HANDGRIFF ERLEICHTERN DIE ARBEIT UND ERHÖHEN DIE SICHERHEIT.

**W**enn Sebastian Schwarz über die vielen Neuerungen der aktuellen Speedmaster SM 102 spricht, klingt es zunächst fast ein wenig verhalten: „Auf den ersten Blick ist kaum etwas zu erkennen“, sagt der Produktmanager für das Format 70×100 bei Heidelberg. „Gut vier Fünftel aller Änderungen liegen im Verborgenen“, so Schwarz weiter. Aber dann merkt man recht schnell, wie stolz er auf jedes einzelne Fünftel ist. „Wir haben wirklich tief in die Maschine eingegriffen und einen großen Schritt nach vorne gemacht!“

**Zusammenspiel von Technik und Ergonomie.** Tatsächlich präsentiert sich die Speedmaster SM 102 seit der drupa 2008 technologisch auf dem allerneuesten Stand. Mit dem Ziel, die Produktivität und Verfügbarkeit zu steigern, hat Heidelberg seiner Erfolgsbaureihe eine komplett neue, selbstentwickelte Maschinensteuerung spendiert und die Ausstattung gründlich überarbeitet. Ganz vorne stand zudem der Wunsch nach einem Bedienkonzept, mit dem sich die gesamte Leistungsbandbreite der SM 102 im Drucksaal auf unkomplizierte Weise abrufen lässt. „Unser Ziel war eine deutlich höhere Nettoproduktivität. Deshalb arbeiteten wir von Beginn an auf zwei Ebenen“, erklärt Sebastian Schwarz: „Zum einen an der technischen Ausstattung, die ein Maximum an Verfügbarkeit gewährleisten soll. Zum anderen an einer benutzerfreundlichen Ergonomie, die den Drucker im Arbeitsprozess aktiv unterstützt und eine schnelle, sichere Bedienung aller Funktionen ermöglicht.“

**Ausleger mit XL-Technologie.** Bei der Ausstattung konzentrierte sich Heidelberg vor allem auf den Bereich rund um den Ausleger. So bringt die überarbeitete Speedmaster SM 102 jetzt eine dynamische Bogenbremse mit, die den jeweiligen Bedruckstoff selbst bei höchster Produktionsgeschwindigkeit sicher abbremst und eine kantengenaue Stapelbildung unterstützt. Die Bogenbremse stammt übrigens aus der Speedmaster XL 105 und ist auf Grund der vielfältigen Verstellmöglichkeiten für ein breites Spektrum an Bedruckstoffen geeignet. Das Besondere aber ist ihre Dynamik – die Bremsmodule haben keine durchweg konstante Geschwindigkeit. Sie werden, bevor sie einen Druckbogen übernehmen, auf dessen Geschwindigkeit beschleunigt. Damit kann der Druckbogen kontrolliert abgebremst werden. „Vor allem bei geringen Grammaturen spielt die Technologie aus unserer Peak-Performance-Klasse ihre Vorteile voll aus“, erläutert Schwarz. „Das macht im Durchschnitt um die 1 000 Bogen mehr pro Stunde aus.“

Auch beim Pudergerät setzt Heidelberg auf die bewährte Technologie der Speedmaster XL 105: auf den PowderStar AP 500 Duo. Der Puderapparat zeichnet sich durch einen hohen Wirkungsgrad aus. Das heißt: Es wird insgesamt weniger Puder benötigt, weil er präzise dosiert genau dort ankommt, wo er auch gebraucht wird – nämlich auf dem Bogen. So bleibt die Maschine länger sauber, die Zeiträume zwischen den Reinigungsintervallen verlängern sich deutlich. Die Produktion erfolgt wirtschaftlicher. Zugleich profitieren Druckereien von einer wesentlich höheren Verfügbarkeit.

Um die Emissionen weiter zu reduzieren, hat Heidelberg zusätzlich die Prozessluftabsaugung CleanStar sowie den CombiStar zur integrierten Feuchtmittelaufbereitung und Farbwerktemperierung überarbeitet. Und zwar erfolgreich, wie das Zertifikat „Emission geprüft“ der Berufsgenossenschaft für die SM 102 dokumentiert: Die Belastungen am Arbeitsplatz durch Schall, Alkoholverdunstung oder Staub liegen bei der neuen Speedmaster weit unter den strengen Grenzwerten der Genossenschaft.

**Drehen statt drücken: Lüftersteuerung per Jogwheel.** An der zentralen Auslegerbedienstelle hat sich ebenfalls einiges geändert; beispielsweise die Steuerung der insgesamt neun Lüfter: Heidelberg hat dazu das sogenannte Jogwheel entwickelt. Dabei handelt es sich um einen Drehknopf, mit dem sich die Lüftung buchstäblich im Handumdrehen einstellen lässt. Besonders praktisch: Am neuen Touchscreen, der sich ebenfalls an der Auslegerbedienstelle befindet, können beliebige Lüfter zu einer Gruppe zusammengefasst und gemeinsam eingestellt werden. Alle wichtigen Funktionen des Auslegers lassen sich über den Touchscreen bedienen, beispielsweise die Pudermenge, die Lufteinstellungen oder die Trocknung. Und weil sich die Werte abspeichern lassen, sind sie jederzeit für Wiederholaufträge verfügbar.

**Alles im Griff: das Prinect Press Center.** Die markanteste Innovation ist sicherlich das Prinect Press Center. Seit der drupa 2008 stattet Heidelberg alle Speedmaster-Maschinen mit dem neuen Hochleistungsleitstand aus. Das heißt: Erstmals lässt sich die gesamte Speedmaster-Baureihe von der SM 52 bis hin zur XL 162 mit Hilfe der gleichen Steuerungsplattform einheitlich bedienen.

Das Prinect Press Center basiert auf der neuen Maschinensteuerung Sheetfed Control und bündelt alle Funktionen zur Maschinensteuerung sowie zur Farb- und Registersteuerung in einem zentralen Pult. Von hier aus kann der Drucker die Druckjobs vorbereiten, die Maschine einrichten und steuern sowie den Druckbogen abmattern.

Jürgen Mittmann hat die Entwicklung des neuen Leitstands von Beginn an begleitet und dabei eng mit Sebastian Schwarz zusammengearbeitet – schließlich ist der Leitstand ein zentraler Bestandteil der Maschine. Für den Produktmanager aus dem Bereich Prinect ist die Steuerzentrale in erster Linie eine Antwort auf die gestiegenen Anforderungen im Drucksaal. „Ein Drucker muss heute viele Prozesse überwachen und steuern“, sagt Mittmann. Das Prinect Press Center hilft ihm dabei, indem es ihn mit allen nötigen Informationen über den aktuellen Status von Auftrag und Maschine versorgt. „Auf diese Weise kann der Drucker Aufträge vorbereiten, die Maschine einrichten und steuern sowie den Druckbogen schnell und sicher ▶



**CLEANSTAR**

SAUBERE SACHE: DIE VERBESSERTE ABSAUGUNG FILTERT KLEINSTE STAUBTEILCHEN UND PUDERPARTIKEL AUS DER LUFT.

► beurteilen. Total komfortabel“, so Jürgen Mittmann. „Und zusätzlich bietet das Prinect Press Center die perfekte Integration in den Prinect Workflow für ein effektives Datenmanagement.“

**Alles im Blick: der Wallscreen.** In der Regel fallen sofort der vergrößerte 19-Zoll-Touchscreen und die verbesserte Ausleuchtung des Pults mit Normlicht auf. Drucker, die bereits mit dem neuen Leitstand arbeiten, freuen sich zudem über Detailverbesserungen wie die großzügigen Schubladen und Ablageflächen am Leitstand. Allerdings kann man all das leicht übersehen, wenn das Prinect Press Center mit dem optionalen Wallscreen ausgestattet ist. Denn der Großbildschirm zieht die Blicke geradezu magisch an. Beispielsweise bei der Druckabnahme mit dem Kunden, wenn der Druckbogen 1:1 in seiner gesamten Breite gezeigt wird und die Anzeige zwischen den einzelnen Farbseparationen wechselt.

Auch die Ergebnisse der Prinect-Mess- und Regelsysteme Axis Control und Image Control können direkt am Wallscreen betrachtet und anschließend übernommen werden, damit sie schnell in Farbe kommen. Zusätzlich kann der Bediener am Wallscreen eine Vielzahl von weiteren Prinect-Anwendungen nutzen – beispielsweise den Machine Components Scout, der Aufschluss über eventuell erforderliche Serviceteile gibt. Oder man schaut sich die komplette Druckmaschine im Querschnitt an – inklusive einer dynamischen Darstellung

aller wichtigen Funktionen in Echtzeit. So erfährt der Drucker auf einen Blick, wie viel Papier noch im Anleger liegt oder mit welcher Geschwindigkeit die Maschine arbeitet.

Eine weitere Besonderheit des Wallscreens: Erstmals sieht der Bediener beim Schön- und Widerdruck die Position der Bogenbremsen relativ zum Druckbild. Auf diese Weise kontrolliert er direkt, ob diese in druckfreien Bereichen laufen. „Positionsänderungen der Bogenbremsen werden direkt am Wallscreen dargestellt“, erklärt Mittmann. „Der Bediener erkennt also sofort, welche Auswirkungen seine Maßnahmen haben. Dadurch leistet der Wallscreen einen wichtigen Beitrag zu mehr Prozesssicherheit und Produktivität – zumal sich die Einstellung per Fernverstellung sogar bei laufender Maschine ausführen lässt.“

**Intellistart: Zeitersparnis bei jedem Jobwechsel.** Für mehr Produktivität und Prozesssicherheit sorgt auch die prozessorientierte Benutzerführung Intellistart. Die von Heidelberg entwickelte Software wird im Standard mit dem Prinect Press Center ausgeliefert. Durch den Einsatz von Intellistart lassen sich Auftragswechsel erheblich einfacher und schneller bewerkstelligen. Denn die Anwendung verringert die Anzahl der Bedienschritte beim Wechsel des Druckjobs um 70 Prozent und bringt bei jedem Auftragswechsel Zeiteinsparungen von bis zu acht Prozent.



**TOUCHSCREEN**  
 ÜBER ALLES IM BILDE: DER 19-ZOLL-TOUCHSCREEN VERSORGT DEN DRUCKER MIT DEN WICHTIGSTEN INFORMATIONEN.



**JOGWHEEL**  
 EIN DREH GENÜGT: VEREINFACHTE BEDienung VON LÜFTUNG, PUDERMENGE UND BOGENLAUF.

Sobald der Drucker den Folgeauftrag auswählt und bestätigt, vergleicht Intellistart die aktuellen Maschineneinstellungen mit denen des nächsten Jobs. Auf dieser Basis berechnet die Software eine dynamische Jobliste, die alle erforderlichen Abläufe für den Auftragswechsel enthält. „Der Bediener muss die vielen einzelnen Prozessschritte nicht mehr im Kopf haben“, erklärt Jürgen Mittmann. „Das übernimmt Intellistart, und das heißt: Intellistart schlägt nicht nur die optimale Reihenfolge vor, sondern sorgt auch dafür, dass kein Schritt übersehen wird. Dabei hat der Bediener alles unter Kontrolle, weil er die Prozesskette prüft und freigibt.“

Intellistart arbeitet dann die einzelnen Prozessschritte ab, solche, die sich parallel durchführen lassen, sogar zeitgleich. Sind manuelle Tätigkeiten erforderlich – zum Beispiel Farb- oder Plattenwechsel –, dann wartet die Software, bis der Drucker bestätigt, dass es weitergehen kann. Diese Bestätigung kann der Drucker gleich dort abgeben, wo er gerade steht – nämlich direkt am Farbkasten oder am Druckwerk. „Intellistart verkürzt nicht nur die Umrüstzeit, sondern spart dem Drucker auch Laufwege“, sagt Mittmann.

**Innovation mit Konzept.** Betrachtet man die zahlreichen Neuerungen der Speedmaster SM 102 aus einer abstrakteren Perspektive, dann zeigt sich: Hier wurde nicht nur eine Maschine konsequent modernisiert. Heidelberg realisiert zudem eine Innovationsstrategie, die das wichtige Thema Verfügbarkeit stärker als bisher auf den Servicebereich ausdehnt.

Heidelberg setzt bei seinen verschiedenen Druckmaschinen vermehrt auf Gleichteile oder identische Baugruppen, im Falle der Speedmaster SM 102 auf die Technik der Peak-Performance-Klasse.

Die Vorteile gehen weit über den umfassenden Einsatz ausgereifter Technologien hinaus. Denn die Verwendung von Gleichteilen steht für zusätzliche Sicherheit und noch kürzere Ausfallzeiten.

Auch die skalierbare Steuerungsplattform Sheetfed Control ist letztlich ein Schritt in Richtung Verfügbarkeit, da sie durchgängig bei allen Speedmaster-Modellen zum Einsatz kommt. Ebenso wurde mit Sheetfed Control der bekannte online-gestützte Remote Service von Heidelberg durch weiter gehende Diagnosemöglichkeiten deutlich ausgebaut. Dies ermöglicht eine schnelle und kosteneffektive Reaktion auf mögliche Ausfälle. Oftmals kann ein Ausfall durch regelmäßige Remote-Service-Inspektionen sogar verhindert werden. Zusätzlich bietet eCall bei einem Störfall die Möglichkeit, binnen einer Minute eine qualifizierte Fehlermeldung online an die zuständige Service-Organisation von Heidelberg zu senden. So lassen sich Störungen wesentlich schneller und effizienter beheben.

Aber noch etwas spricht für die Verfügbarkeit der SM 102 und der anderen Speedmaster-Modelle – da sind sich Mittmann und Schwarz einig: Schließlich sind alle Neuerungen komplette Eigenentwicklungen von Heidelberg – die Hardware, die Software und die Elektronik. „Das gesamte Know-how ist hier bei uns im Haus. Und das ist ein immenser Vorteil, wenn es um maximale Produktivität geht.“ ■

**Weitere Informationen**  
[www.heidelberg.com/hd/SM102](http://www.heidelberg.com/hd/SM102)

# GET PRINECTED!

**PRINECT //** Pflicht oder Kür? Tatsache ist, dass an der Verzahnung von Produktion und Management heutzutage kaum noch ein Weg vorbeigeht. Ergo stellt sich eher die Frage, wie genau man das Thema Integration anpackt. Prinect-Software eröffnet hier alle Optionen, wie die Beispiele von Metzgerdruck und Druckwerk Süd aus Deutschland zeigen.

**M**odularer Druckerei-Workflow. Noch schneller, noch billiger, noch besser: Es spricht wenig dafür, dass sich an dieser Entwicklung in absehbarer Zeit etwas ändern wird. Für Druckereien stellt sich damit immer häufiger die Frage, was sie dem Zusammenspiel aus steigenden Ansprüchen und sinkenden Margen entgegensetzen sollen. Klar ist: Mit einer Investition in produktivere Hardware allein ist es nicht getan. Zusätzlich wird es immer wichtiger, alle Prozessschritte in Verwaltung und Produktion perfekt aufeinander abzustimmen und engmaschig zu verzahnen. Denn nur so erzielt eine Druckerei das, was das Unternehmen bei steigendem Wettbewerbsdruck besonders dringend braucht: mehr Tempo und mehr Effizienz.

Mit Prinect stellt Heidelberg hierzu eine ganze Reihe von Software-Modulen bereit, die sich nach dem Baukastenprinzip kombinieren lassen. Seit der drupa 2008 gehören dazu auch Lösungen für die Weiterverarbeitung. Heidelberg ist damit der einzige Anbieter von Software-Lösungen für einen vollständig integrierten Druckereibetrieb – von der Auftragsannahme über die Produktion bis zu Auslieferung und Rechnungsstellung. Dabei bleibt es dem Prinect-Anwender jederzeit selbst überlassen, welchen Weg er einschlagen möchte. „Unsere Kunden können die einzelnen Bereiche nicht nur auf einen Schlag, sondern auch Schritt für Schritt einbinden“, erläutert Christopher Berti, Leiter Produktmanagement Prinect. „So haben auch kleinere Unternehmen die Möglichkeit, ihren individuellen Prinect-Workflow je nach Bedarf aufzubauen.“ Wichtiger als die Druckereigröße ist in erster Linie die gewünschte Integrationstiefe.

„Wir haben Prinect in den unterschiedlichsten Ausbaustufen sowohl in Betrieben mit zehn bis 15 Mitarbeitern als auch in Betrieben mit weit über 100 Mitarbeitern erfolgreich eingeführt“, sagt Axel Zöller, Produktmanagement Prinect.

**Volle Integration.** Zu den Unternehmen, die sich für einen umfassenden Einsatz von Prinect entschieden haben, zählt beispielsweise die Metzgerdruck GmbH in Obrigheim. Das Ergebnis der kompletten Integration kann sich sehen lassen: „Wir erzielen mit Prinect einen Return on Investment von 1300 Prozent innerhalb von fünf Jahren“, freut sich Benjamin Sigmund, Projektleiter Integration bei Metzgerdruck. Das Unternehmen hat diesen außergewöhnlichen Erfolg in

Einsparpotenzial, weil sich hier viele manuelle Schritte automatisieren lassen“, erläutert Sigmund. „Diese Möglichkeiten wollten wir nutzen, um die Kapazität und die Durchlaufgeschwindigkeit der Jobs spürbar zu erhöhen.“

Die Suche nach einer geeigneten Lösung begann auf der drupa 2004. Dort verglich Metzgerdruck die Angebote verschiedener Hersteller. Dabei war der Preis keineswegs das wichtigste Kriterium. „Wir wollten ein JDF-basiertes Workflow-System. Außerdem erwarteten wir eine spürbare Produktionserleichterung bei regelmäßig erscheinenden Publikationen“, sagt Sigmund. Die Wahl fiel schließlich auf Prinect. Mit Hilfe der Vorstufenlösung von Heidelberg kann Metzgerdruck viele Arbeitsabläufe vordefinieren und jederzeit

## „WIR ERZIELEN MIT PRINECT EINEN RETURN ON INVESTMENT VON 1300 % INNERHALB VON FÜNF JAHREN.“

BENJAMIN SIGMUND, PROJEKTL EITER INTEGRATION, METZGERDRUCK

drei Projektphasen realisiert: Im April 2005 führte die 80-köpfige Akzidenzdruckerei die Vorstufenlösung Prinect Prepress Manager ein. Rund zwei Jahre später wurde das bereits vorhandene Management-Informationssystem (MIS) Prinect Prinance mit der Vorstufe verknüpft. Den dritten Schritt machte Metzgerdruck im Herbst 2007: die vollständige Integration des Drucksaals mit dem Prinect Pressroom Manager. Jetzt wird der Familienbetrieb auch die Weiterverarbeitung in den Prinect-Workflow einbinden und dazu den neuen Prinect Postpress Manager einführen.

**Höchstes Einsparpotenzial.** Prinect vereinfacht und automatisiert Arbeitsabläufe auf der Basis eines offenen Datenstandards, des Job Definition Format (JDF). „JDF ist eigentlich nichts anderes als eine elektronische Auftrags tasche, die dank der zentralen Datenbank von Prinect jederzeit für alle Druckereibereiche verfügbar ist“, erklärt Berti. Entwickelt wurde das JDF von der International Cooperation for the Integration of Processes in Prepress, Press and Postpress (CIP4), bei der Heidelberg Gründungsmitglied ist. Dass Metzgerdruck sein Integrationsprojekt mit einer Vorstufenlösung startete, ist kein Zufall: „Die Druckvorstufe bietet einfach das höchste

wiederverwenden. Bei gleichartigen Aufträgen lassen sich zum Beispiel Prozeduren für die Behandlung von PDFs festlegen. Dabei werden RGB-Farben automatisch in CMYK konvertiert.

Die Einführung des Prepress Manager dauerte insgesamt etwa zwei Wochen. Metzgerdruck arbeitete in dieser Zeit sehr eng mit den Experten von Heidelberg zusammen, die auch die Administratoren und Anwender schulten. Da Metzgerdruck mit der Prinect-Implementierung ein konsequentes Color Management umgesetzt hat, haben Qualität und Farbsicherheit ebenfalls zugenommen. „Außerdem kommen wir jetzt viel schneller in Farbe“, sagt Sigmund.

**Kalkulation plant Produktion.** In einem nächsten Schritt entschied sich Metzgerdruck, das seit 1995 eingesetzte Management-Informationssystem (MIS) Prinance mit der Vorstufe zu vernetzen. Das Hauptziel der Einbindung von Prinance ist, dass die Sachbearbeiter bereits bei der Auftragskalkulation die technische Produktionspläne sollen. „Wenn die Kalkulation über das entsprechende Produktions-Know-how verfügt, sind die Angebote genauer und realistischer“, stellt Sigmund fest. Inzwischen nutzt Metzgerdruck auch wesentlich mehr Funktionen von Prinance als in der Vergangenheit. ▶

► Zum Beispiel laufen die Lagerhaltung und das Bestellwesen jetzt über das MIS. Zudem wurde ein Artikelbestand im Papierlager aufgebaut. Von der Integration profitieren auch die Mitarbeiter in der Produktion. „Sie stellen heute rund ein Drittel weniger interne Rückfragen an die Kalkulation“, sagt Sigmund. „Dies spart viel Zeit und trägt zur optimierten Auslastung unserer Maschinen bei.“

**Konzentration auf den Drucksaal.** Nach den positiven Erfahrungen mit der Vorstufenlösung integrierte Metzgerdruck im Herbst 2007 den gesamten Drucksaal in den Prinect-Workflow – eine Fünf- und eine Sechsfarben-Speedmaster XL 105, jeweils mit Lackierwerk, sowie eine Zweifarben-Speedmaster SM 102 mit Wendung. Mit dem Prinect Pressroom Manager beschleunigt Metzgerdruck einerseits die Produktion, weil an den Druckmaschinen alle Jobinformationen abrufbar sind. Andererseits spielen die Druckmaschinen Produktionsinformationen in das MIS zurück und ermöglichen so jederzeit eine realistische und aktuelle Nachkalkulation.

Ebenfalls ein Vorteil: Seit der Integration stehen alle wichtigen Informationen in Echtzeit bereit. So wissen die Verantwortlichen bei Metzgerdruck immer genau, welcher Auftrag wo in welchem Stadium läuft oder wie hoch die aktuellen Produktionskosten sind.

wurde Ende 2006 eingeführt. „Wir wollten unsere Druckmaschinen, eine Zehnfarben- und eine Fünffarben-Speedmaster SM 102 sowie eine Zweifarben-Speedmaster SM 52, über JDF anbinden und auf diese Weise Rüstzeiten und Kosten reduzieren“, sagt Michael Liebel, der Geschäftsführer von Druckwerk Süd. „Zudem ging es darum, eine genaue Nachkalkulation zu ermöglichen und den aktuellen Status unserer Aufträge im Drucksaal überblicken zu können.“ Sind die Voreinstellendaten für einen bestimmten Auftrag bereits vorhanden? Welche Bogen sind schon produziert? Das alles und noch viel mehr sollte der Verkauf an allen drei Standorten jederzeit „sehen“ können.

**Informationsfluss mit Potenzial.** Die eigene Vorstufenlösung von Druckwerk Süd ist nicht in vollem Umfang JDF-fähig, so dass manche möglichen Potenziale im Zusammenspiel mit dem Prinect Pressroom Manager nicht ausgeschöpft werden können. „Unsere Vorstufenlösung liest nicht alle JDF-Parameter automatisch aus. Wir müssen daher immer wieder Anpassungen vornehmen“, erklärt Liebel. Außerdem wird eine Schnittstelle zwischen Vorstufe und Drucksaal benötigt. Auf Grund dieser Tatsachen liebäugelt Michael Liebel bereits mit einem Ersatz der vorhandenen Vorstufenlösung durch den Prinect Prepress Manager: „Dann hätten wir endlich

## „DURCH DIE EINFÜHRUNG VON PRINECT HABEN WIR UNSERE RÜSTZEITEN UND KOSTEN MESSBAR REDUZIERT.“

MICHAEL LIEBEL, GESCHÄFTSFÜHRER, DRUCKWERK SÜD

Als Nächstes hat Metzgerdruck die Integration der Weiterverarbeitung in den Prinect-Workflow im Blick. Um auch hier Kosten und Rüstzeiten zu reduzieren, wird Ende 2008 der Prinect Postpress Manager implementiert. „Abgesehen von unseren beiden Fahrern wird dann jeder bei uns mit Prinect arbeiten“, scherzt Sigmund.

Natürlich lässt sich der Prinect Pressroom Manager auch losgelöst vom Prinect Prepress Manager einsetzen. Diesen Weg ist die Druckwerk Süd GmbH & Co. KG gegangen. Die Akzidenzdruckerei, ein Zusammenschluss dreier Druckereien aus dem Allgäu und Oberschwaben mit insgesamt 65 Mitarbeitern, setzt bisher „nur“ im Drucksaal und beim MIS auf Prinect. Der Prinect Pressroom Manager

einen durchgängigen Workflow mit reibungslosen Informationsflüssen.“ Zum Prinect-Paket der Druckerei gehört bereits seit 1997 Prinance. Das MIS ist mit der derzeitigen Vorstufenlösung ebenfalls über eine Schnittstelle verbunden.

**Elektronische Plantafel.** Im Drucksaal ist bei Druckwerk Süd derzeit der Prinect Scheduler im Feldtest. Die neue elektronische Plantafel soll die Arbeit der Disponenten spürbar erleichtern. Der Prinect Scheduler zeigt über sogenannte Checkpoints an, ob die wichtigsten Meilensteine der Druckaufträge bereits erreicht wurden, zum Beispiel die Erteilung der Druckfreigabe. Ein Warnsystem

macht umgehend auf Terminüberschreitungen aufmerksam. Dadurch kann der Disponent durch entsprechende Maßnahmen sofort gegensteuern. Zudem kann jeder berechtigte Druckereimitarbeiter über das Prinect-Cockpit auf diese Informationen zugreifen.

**Weiterverarbeitung im Blick.** „Die Einführung von Prinect hat sich für uns auf jeden Fall gelohnt“, lautet Liebels Zwischenfazit. Für die Zukunft hält er auch die Anbindung der Weiterverarbeitung mit dem Prinect Postpress Manager für denkbar. „In der Weiterverarbeitung haben wir derzeit noch hohe Rüstzeiten“, teilt der Geschäftsführer mit. „Für uns wäre es vor allem gut, die wichtigsten Maschinen wie Sammelhefter oder Falzmaschinen in den Gesamt-Workflow einzubinden.“ Der Prinect Postpress Manager bietet hier im Vergleich mit allen Wettbewerbsprodukten die besten Möglichkeiten.

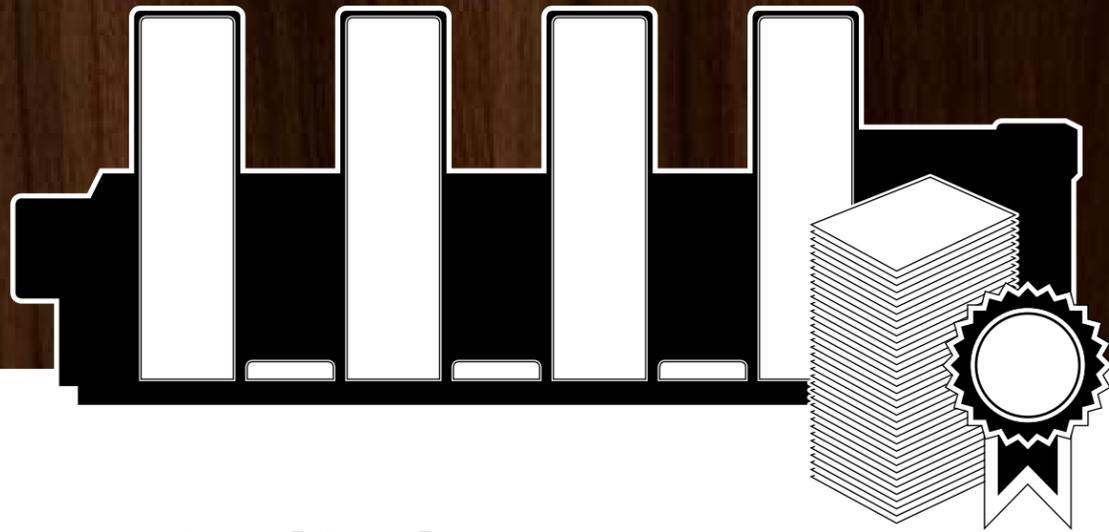
**Wohlüberlegte Schritte.** „Metzgerdruck und Druckwerk Süd zeigen, welchen Nutzen Druckereien aus einer Integration ihrer Prozesse mit Prinect ziehen können“, sagt Christopher Berti. Dank der 1300 Prozent Return on Investment gewann Metzgerdruck sogar den CIPPI-Award 2008 in der Kategorie „Bestes Kosten-Nutzen-Verhältnis“. Verliehen wird der Award jährlich vom CIP4-Konsortium (s.S. 31).

Alles aus einer Hand zu beziehen ist für Druckereien nicht nur in funktionaler, sondern auch in betriebswirtschaftlicher Hinsicht ein großer Vorteil. „Der Kunde muss sich nicht mehr mit vielen unnützen Schnittstellen herumplagen“, erläutert Berti. „Der Integrationsaufwand ist deutlich geringer.“ Und was ist bei der Implementierung eines Workflow-Systems zu beachten? Jede Druckerei muss wissen, welche Prozesse integriert werden sollen und wie detailliert sie Informationen benötigt. Diese Entscheidung muss in der Druckerei selbst erfolgen. Allerdings bietet Heidelberg vor und während der Prinect-Implementierung umfangreiche Beratungsleistungen an. „Bei der Einführung einer Integrationslösung empfehlen wir Unternehmen, gutüberlegte, kleine Schritte zu machen“, sagt Berti. Das Beispiel Druckwerk Süd zeige, dass sich auch mit dieser Strategie große Effizienzsteigerungen erzielen lassen. ■

Teil 2 des Artikels erscheint in der nächsten Heidelberg Nachrichten (HN 267). Er stellt die neuesten Prinect-Entwicklungen vor.

Weitere Informationen

[www.heidelberg.com/hd/Prinect](http://www.heidelberg.com/hd/Prinect)



# Logo mit links

**FSC-ZERTIFIZIERUNG IN DER PRAXIS //** Ohne FSC-Zertifikat geht in der Printmedien-Branche immer weniger. Dabei ist der Weg zum weltweit anerkannten Logo einfacher, als viele meinen. Das Beispiel der deutschen Druckerei Kohlhammer & Wallishauser zeigt, wie es geht und worauf es ankommt.

**M**arc Hellstern kann sich noch gut an den Tag erinnern, an dem er sich zum ersten Mal ernsthaft mit dem Logo des Forest Stewardship Council (FSC) auseinandersetzen musste. „Wie so oft ging auch bei uns die Initiative vom Kunden aus“, sagt der 40-Jährige, der im Druckhaus Kohlhammer & Wallishauser für die Produktion und den Verkauf verantwortlich ist. In diesem Fall war es das Bundesamt für Naturschutz. Als Herausgeber der Zeitschrift Natur und Landschaft stellte die Behörde zwei Forderungen: „Wir sollten das monatlich erscheinende Heft künftig auf FSC-Papier drucken“, erzählt Hellstern. „Außerdem wurde erwartet, dass wir unsere Prozesse gemäß FSC-Standards zertifizieren lassen.“ Der Druckerei ging es wie den meisten FSC-Neulingen: Sie wollte sofort reagieren, wusste aber nicht, wo sie beginnen sollte. „Erst auf der Internetseite des FSC und durch eine befreundete Druckerei erfuhren wir schließlich, welche Schritte zu unternehmen sind“, erinnert sich Hellstern.

Vielen, die sich erstmals mit dem Thema Zertifizierung beschäftigen, geht es ähnlich. Und fast alle erleben gleich zu Beginn eine Überraschung. Denn die weltweite FSC-Organisation mit Hauptsitz in Bonn zertifiziert nicht selbst. Verantwortlich dafür sind weltweit rund 20 unabhängige Prüforganisationen, die vom Council autorisiert sind. Das Spektrum reicht von klassischen Ökowald-Protagonisten wie dem Rainforest Alliance Smartwood Program im amerikanischen Richmond bis hin zu Qualitätszertifizierern vom Schlege der Schweizer Vereinigung für Qualitäts- und Managementsysteme.

Mit im Boot sitzen auch weltweit tätige Unternehmensberatungen wie die KPMG Forest Certification Services in Vancouver/Kanada oder die GFA Consulting Group in Hamburg. Die Hanseaten gelten als Marktführer in Deutschland. Mehr als 500 Unternehmen hat die GFA bereits zum FSC-Logo verholfen – Sägewerken, Papierfabriken und Papierhändlern ebenso wie Baumärkten oder Herstellern von Holzmöbeln. „Gerade bei den Druckereien verzeichnen wir seit einigen Jahren einen enormen Anstieg“, sagt Eva Weinert vom Zertifizierungsteam der GFA und nennt den wichtigsten Grund für diese Entwicklung: „Immer mehr Auftraggeber wollen das FSC-Logo auf ihren Printprodukten sehen.“

**Trennung von FSC- und anderen Papieren.** Die Suche nach einem geeigneten Zertifizierer führte auch Kohlhammer & Wallishauser zur GFA. Auditor Joachim Lerche ist an diesem Tag bereits zum dritten Mal in der Druckerei: vor zwei Jahren zur Erstzertifizierung, anschließend alle zwölf Monate zum Wiederholungsaudit. „Die beiden Prüfungen unterscheiden sich eigentlich kaum“, erklärt der studierte Holzwirt. Etwa drei Stunden hat er diesmal veranschlagt. „Das genügt, wenn die Daten gut aufbereitet sind.“ Ganz anders, so Lerche weiter, würde es dagegen in Sägewerken oder in Papierfabriken aussehen. Dort dauere der Prozess oft mehrere Tage.

In der Druckereipraxis zeigt sich, dass der Kern des Audits eigentlich ganz einfach ist. Der Betrieb muss lediglich nachweisen, dass er FSC-zertifiziertes Papier eingekauft hat und es getrennt von anderen

Papieren lagert und verarbeitet. Zusätzlich wird geprüft, ob das Papier entsprechend gekennzeichnet zum Auftraggeber gelangt. Um dies herauszufinden, fragt Joachim Lerche nach dem Papierverbrauch der Druckerei insgesamt und dem Anteil der FSC-Papiere. Zudem erkundigt er sich, ob FSC-Produkte gegebenenfalls außer Haus weiterverarbeitet werden.

Anschließend kommen Bestellzyklen und Lagertechniken an die Reihe. Lerche schaut sich sämtliche Belege an, aus denen hervorgeht, dass die Mitarbeiter in Sachen FSC geschult worden sind. Dann will er noch wissen, ob sich die Druckerei regelmäßig die FSC-Zertifikate ihrer verschiedenen Papierlieferanten zeigen lässt. Gibt es irgendwelche Veränderungen im Handbuch der Druckerei, das alle Prozesse rund um den Umgang mit FSC-Papieren beschreibt? Auch hier schaut der GFA-Mann ganz genau nach. Schließlich prüft er noch die sogenannten Mengenbilanzen: Wie viel FSC-Papier wurde eingekauft, wie viel verarbeitet, wie viel ausgeliefert, und wie viel ist noch am Lager? Ist alles richtig dokumentiert? „Wir fragen deshalb so detailliert nach, weil wir verhindern wollen, dass beispielsweise 100 000 FSC-Bogen eingekauft worden sind, aber auf wundersame Weise 300 000 beim Kunden landen“, erklärt Lerche das akribische Vorgehen bei der FSC-Zertifizierung.

Der gebürtige Hamburger arbeitet sich durch seine mehrseitige Checkliste durch. Produktionsleiter Marc Hellstern und der FSC-Beauftragte Michael Faul aus dem Verkaufsdienst sind gut vorbereitet und geben bereitwillig Auskunft. Die Gesprächsatmosphäre ist locker und entspannt. Sie erinnert auch nicht im Entferntesten an so etwas wie z.B. eine mündliche Examensprüfung.

**Nobody is perfect.** Ganz zum Schluss verschafft sich Joachim Lerche auf einem Rundgang noch selbst ein aktuelles Bild von der Druckerei. Beim Lagerplatz für die FSC-Papiere schaut er genauer hin: Ist auch alles korrekt voneinander getrennt? Lerche nickt zufrieden. „Alles hier ist sauber, übersichtlich und gut gekennzeichnet“, lautet sein Urteil. Auch bei der Prozesskette von Kohlhammer & Wallishauser gibt es nichts zu beanstanden. Alles ist vorbildlich. Aus den Eingangsrechnungen der Lieferanten geht der FSC-Status der Papiere genauso gut erkennbar hervor wie aus den Ausgangsrechnungen. Und die Mengenbilanzen sind ebenso transparent wie die Dokumentation der Mitarbeiterschulung.

Dann wird Lerche doch noch fündig: Auf den Rechnungen sind die gekauften Papiermengen in Kilogramm erfasst worden, die an den Kunden ausgelieferten als Zahl der Bogen. „Das ist natürlich ▶

## FSC in Zahlen

**FSC-ZERTIFIZIERTE WALDFLÄCHE WELTWEIT**  
2007 WAREN MEHR ALS 94 MIO. HEKTAR WALD  
GEMÄSS DEN FSC-STANDARDS ZERTIFIZIERT.



**WELTWEIT NACH FSC-VORGABEN**  
**ZERTIFIZIERTE PRODUKTKETTEN**  
WELTWEIT PRODUZIEREN UNTERNEHMEN  
IN 78 LÄNDERN GEMÄSS DEN FSC-RICHTLINIEN.



QUELLE: FOREST STEWARDSHIP COUNCIL

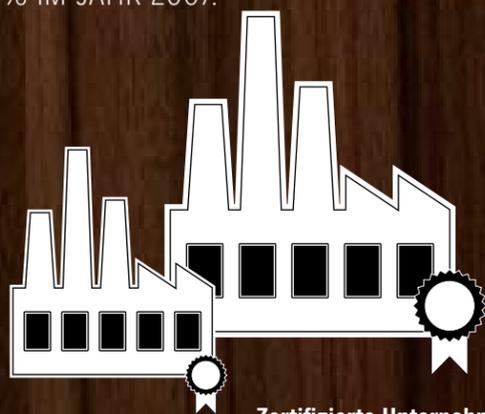
**ZUNEHMENDE VERARBEITUNG VON FSC-ZERTIFIZIERTEN ROHSTOFFEN**  
SCHÄTZUNGEN ZUFOLGE BELÄUFT SICH DER GLOBALE MARKANTEIL AN FSC-ZERTIFIZIERTEM ZELLSTOFF AUF 4,7 MRD. KILOGRAMM. DAS SIND RUND 9 PROZENT DER GESAMTEN LIEFERMENGE.



**Anteil an FSC an Zellstoff**  
4,7 MILLIONEN TONNEN (9%)

**Globaler Verbrauch an Zellstoff**  
52,2 MILLIONEN TONNEN (100%)

**ZERTIFIZIERTE UNTERNEHMEN**  
ÜBER 7500 FIRMEN AUS DER FORSTWIRTSCHAFTLICHEN PRODUKTKETTE BESITZEN BEREITS DAS FSC-ZERTIFIKAT. DIESER SPITZENWERT RESULTIERT AUS EINEM ANSTIEG VON 40% IM JAHR 2007.



**Zertifizierte Unternehmen 2006**  
ca. 5 400 Zertifikate  
**Zertifizierte Unternehmen 2007**  
> 7500 Zertifikate (40% Anstieg)

► keine große Sache“, sagt Lerche, „sollte aber geändert werden.“ Bei Erst- und Wiederholungsaudits gebe es häufig noch ein paar offene Punkte – meistens Kleinigkeiten. Welche Standards der FSC setzt und auf welche Prüfkriterien sich die Druckerei einrichten muss, ist auf der Internetseite des Council abrufbar.

**Erfolgsquote 99 Prozent.** Hellstern und Faul sind zufrieden, nicht nur mit dem Verlauf dieses Wiederholungsaudits. Auch die erste Zertifizierung vor zwei Jahren ging problemlos über die Bühne. Wie hoch damals der zeitliche Aufwand für die Aufbereitung des geforderten Datenmaterials war? „Vielleicht zwei oder drei Freitag-nachmittage, mehr nicht“, meint Hellstern. „Das hatten wir uns schlimmer vorgestellt“, ergänzt Michael Faul. Die mit der FSC-Zertifizierung verbundenen Kosten hielten sich ebenfalls in Grenzen: Audit und Wiederholungsaudits schlagen über fünf Jahre mit etwa 7500 Euro zu Buche. Die genaue Höhe orientiert sich am Umsatz der Druckerei, wobei Kohlhammer & Wallishauser mit 60 Beschäftigten rund 10 Millionen Euro pro Jahr erwirtschaftet. Nach Ablauf von fünf Jahren ist eine Neuzertifizierung nach den dann geltenden FSC-Standards erforderlich.

Joachim Lerche ist fertig mit seiner Arbeit, zumindest vor Ort. Als Nächstes wird er einen Bericht schreiben und diesen dann zur GFA nach Hamburg schicken. Wenn Marc Hellstern und Michael Faul von dort nichts hören, gilt das Zertifikat als verlängert. Die Chancen dafür stehen mehr als gut: Etwa 99 Prozent derjenigen, die sich zertifizieren lassen wollen, würden das Siegel auch bekommen, heißt es bei der GFA in Hamburg. Bei den Wiederholungsaudits liegt die Quote sogar noch höher. „Wer die erforderlichen Prozesse einmal aufgesetzt hat, kann eigentlich kaum scheitern“, sagt Lerche und verabschiedet sich. Schließlich muss er sich ranhalten. Der nächste Kunde wartet schon. ■

**„Grüne Logos“ für Druckereien**

Gegründet wurde die weltweite FSC-Organisation 1993 als Ergebnis des UN-Umweltgipfels in Rio de Janeiro. Die nichtstaatliche und gemeinnützige Organisation setzt sich seither für eine ökologische und sozial verantwortliche Nutzung der Wälder ein. Weltweit werden derzeit rund 2,5 Prozent der Waldflächen nach FSC-Kriterien bewirtschaftet; in Deutschland sind es rund sechs Prozent. Neben der Holzwirtschaft deckt FSC auch die Bereiche Papier und Verarbeitung ab. Er hat sich zu einem weltweit anerkannten Standard entwickelt.

Auch das sogenannte Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes (PEFC) bietet ökologisch relevante Zertifizierungen für Druckereien an. Papiere mit diesem Logo enthalten zu mindestens 70 Prozent Holz von nachhaltig bewirtschafteten und entsprechend zertifizierten Wäldern.

**Weitere Informationen**

Die Internetseite [www.fsc.org](http://www.fsc.org) zeigt neben länderspezifischen Kontaktadressen und FSC-Standards auch alle von der Organisation akkreditierten Prüfstellen. Informationen zu PEFC finden sich unter [www.pefc.org](http://www.pefc.org).

GFA Consulting Group GmbH, Deutschland  
22359 Hamburg, Deutschland  
[certification@gfa-group.de](mailto:certification@gfa-group.de)  
[www.gfa-group.de](http://www.gfa-group.de)

[www.heidelberg.com/hd/Umweltschutz](http://www.heidelberg.com/hd/Umweltschutz)



# Nicht nur sauber, sondern rein

**STAR ECOCLEAN //** Bei Innovation Graphic Arts in Taiwan tummeln sich Goldfische im Abwasser einer Speedmaster CD 102. Das Konzept dahinter ist gut für die Umwelt – und fürs Geschäft.

**V**olle 15 Jahre arbeitete Richard Kang als Kaufmann in der Druckindustrie von Taiwan. Mitte 2005 dann erfüllte er sich seinen Traum von der eigenen Druckerei. Innovation Graphic Arts nannte er seinen Betrieb in Chung Ho City, von dem er klare Vorstellungen hatte: Die Produktion sollte möglichst umweltfreundlich sein. Außerdem sollten sich Mitarbeiter und Kunden in den Produktionsräumen sehr wohlfühlen. Um den Erfolg machte sich der Druckereibesitzer keine Sorgen. Der würde sich schon automatisch einstellen. Kang behielt recht. „Wer sauber produzieren will, braucht moderne Maschinen“, erklärt der innovative Unternehmer seine Strategie. „Und wer moderne Maschinen hat, ist äußerst wettbewerbsfähig, also erfolgreich.“

**Erfolgreicher Ökopionier.** In Taiwan denken nur wenige wie Richard Kang. Zwar freut sich das Land über beständig hohe Wachstumsraten, von denen auch die Druckbranche profitiert. „Umwelt- und Mitarbeiterschutz sind aber bis heute eher die Ausnahme“, erklärt Kang selbstkritisch. Natürlich ist auch in Taiwan vieles in Bewegung. Beispielsweise haben Umweltschutzgesetze nach westlichem Standard inzwischen viel bewirkt. Der größte Teil des Abwassers fließt jedoch immer noch ungeklärt in die Flüsse und das Meer.

Auch hier ist Innovation Graphic Arts eine Ausnahme, besser gesagt: das Abwasser aus der Gummituch-Wascheinrichtung der Vierfarben-Speedmaster CD 102 von Richard Kang. Zunächst wird die Auffangwanne unter der Bürstenwascheinrichtung der Druckmaschine mit dem WashStar von Heidelberg gereinigt. Anschließend gelangt das trübe Nass in die Filtrationsanlage EcoClean. Das darin aufbereitete Wasser fließt in ein 500 Liter fassendes Auffangbassin. So glasklar und rein, dass seit nunmehr drei Jahren einige prächtige und vor allem putzmuntere Goldfische darin schwimmen. Auch die Luft im Drucksaal ist besonders sauber: Eine moderne Luftumwälzung schützt Mitarbeiter und Besucher vor Alkohol- und Farbdämpfen. Für seine Ökoinvestitionen erhält Kang keine Subventionen oder Steuererleichterungen. Doch das stört ihn nicht: „Der Aufwand hält sich in Grenzen. Dem stehen aber spürbare Kostenersparnisse gegenüber und treue Kunden, die gerne zu uns kommen.“

Kangs Erfolg kann sich sehen lassen. Inzwischen arbeitet sein Unternehmen mit 50 Mitarbeitern in zwei Schichten an sieben Tagen die Woche. Die Druckerei produziert vor allem Bücher und Magazine, überwiegend vierfarbig in einer durchschnittlichen Auflage von 2000 bis 5000 Exemplaren. Im feuerfesten Sicherheitsraum lagern 200000 Druckplatten für Wiederholaufträge, die gut 40 Prozent der rund 20 täglichen Jobs ausmachen.

**Weniger Puder- und Geräuschemissionen.** Mit seinem „grünen“ Konzept gehört Richard Kang zu den Öko-Pionieren in Taiwan. „Viele interessiert bislang vor allem der Preis eines Produkts, aber noch nicht die Herstellung“, erklärt der Druckvisionär und plant bereits die nächsten Schritte: Weil Staub und Lärm krankmachen, sollen jetzt die Puder- und Geräuschemissionen verringert werden. Auch hier bleibt Richard Kang seinem Modernisierungsrezept absolut treu: „Gesunde Mitarbeiter fühlen sich besser und arbeiten besser. Das freut die Kunden und ist gut fürs Geschäft.“ ■



Bild eines Werbeaufklebers von Innovation Graphic Arts.

**Innovation Graphic Arts Co. LTD**  
Chung Ho City, Taiwan R.O.C  
[richard@iga.com.tw](mailto:richard@iga.com.tw)  
[www.iga.com.tw](http://www.iga.com.tw)



Weiß, was die Stunde geschlagen hat:  
Lothar Seiwert.

# Wenn jede Sekunde zählt

**ZEITMANAGEMENT** // 24 Stunden, 1440 Minuten, 86 400 Sekunden – mehr ist einfach nicht drin, in einem Tag. Oder etwa doch? Druckereien können mehr rausholen, meint Lothar Seiwert, Europas bekanntester Experte für Zeitmanagement. Vorausgesetzt, sie verwechseln „dringend“ nicht mit „wichtig“ und wissen, wann sie das Tempo ganz bewusst drosseln müssen.

**K**urzfristige Aufträge, knapper werdende Lieferzeiten, ungeduldige Kunden: Druckereien stehen heute unter enormem Zeitdruck, Herr Professor Seiwert. Lässt sich die damit verbundene Zunahme an Stress überhaupt noch vermeiden?

**Lothar Seiwert:** Ganz vermeiden lässt sich das sicher nicht.

Es ist eben heute so, dass schnelle Unternehmen erfolgreicher sind als die langsamen. Jeder will alles sofort. Gerade deshalb ist der geschickte Umgang mit der knappen Ressource Zeit zu einem der wichtigsten Wettbewerbsfaktoren geworden. Allerdings hapert es hier nach wie vor in sehr vielen Betrieben.

*Woran liegt das?*

**Lothar Seiwert:** Meistens daran, dass viele Betriebe ihre Möglichkeiten überschätzen. Zugleich unterschätzen sie die Zeit, die sie für ihre Arbeit benötigen. Dadurch werden zu viele Dinge auf einmal in Angriff genommen. Dazu kommt, dass Unternehmer häufig in der Dringlichkeitsfalle stecken, weil sie Dringendes mit Wichtigem verwechseln. Sie verschwenden bis zu 60 Prozent ihrer täglichen Arbeitszeit auf Dinge, die zwar dringend, aber im Grunde nicht wichtig sind. Um da den Überblick zu behalten, hilft nur eine knallharte Prioritätensetzung. Und dafür sind die Methoden des klassischen Zeitmanagements besonders gut geeignet.

*Wie plane ich denn meinen Arbeitstag optimal und gleichzeitig flexibel?*

**Lothar Seiwert:** Ich empfehle jedem Planungsverantwortlichen, den nächsten Arbeitstag schriftlich und möglichst am Vorabend in einem Zeitplanbuch zu organisieren. Dabei sollten immer die Prioritäten im Mittelpunkt stehen. Also: Was ist wirklich wichtig? Was bringt mich meinen Zielen näher? Was kann ich delegieren? Anschließend sollten der Zeitbedarf für jede Aufgabe möglichst genau eingeschätzt und entsprechende Limits gesetzt werden. Vergleichbare Aufgaben, wie Schriftverkehr oder Telefonate, würde ich in Arbeits- und Zeitblöcken zusammenfassen. Ganz wichtig: nicht den ganzen Tag verplanen, sondern höchstens 60 Prozent. So bleibt genug Spielraum für flexible Reaktionen, falls etwas Unvorhergesehenes geschieht.

*Und wenn sich der Tag einfach nicht an den Plan halten will?*

**Lothar Seiwert:** Dann ist Flexibilität gefragt. Perfektes Zeitmanagement ist eine Illusion. Früher wurde solch ein Plan geradezu sklavisch abgearbeitet. Das ist heutzutage so gut wie unmöglich.

Wenn etwas wirklich Wichtiges und nicht nur Dringendes dazwischenkommt, dann muss ich alles umschmeißen. Falls nötig, zehnmal am Tag, wenn das Geschäft sehr stark vom Tagesgeschehen abhängt. Trotzdem gibt es eine Konstante: Die Dinge müssen entsprechend ihrer Priorität angegangen werden. Und das heißt eben auch: Nicht jeder Kunde ist gleich wichtig!

*Was hat denn Priorität? Was ist wirklich wichtig?*

**Lothar Seiwert:** Für einen Unternehmer sollten Betriebsführung, Strategieentwicklung und Kundenbeziehung eindeutig im Vordergrund stehen. Wer sich darum erst kümmert, wenn das Tagesgeschäft erledigt ist, der liegt absolut falsch. Das sind übrigens erstaunlich viele. Rund 95 Prozent der Unternehmer verzetteln sich im Tagesgeschäft. Sie gehen durch den Betrieb und wissen an vielen Stellen alles besser. Und was passiert? Anstatt sich auf die strategisch wichtigen Dinge zu konzentrieren, halten sie ihre Mitarbeiter von der Arbeit ab oder bringen sie aus dem Takt. Ein Unternehmer sollte aber eigentlich gar nichts mit dem Tagesgeschäft zu tun haben. Und zwar deshalb, weil die fünf Prozent, die sich konsequent aus dem Tagesgeschäft raushalten, den anderen auf Dauer überlegen sind.

*Ist Zeitmanagement eine rein individuelle Sache?*

**Lothar Seiwert:** Nein. An erster Stelle muss die Frage stehen: Was ist wichtig für den Betrieb? Das muss klar sein, sonst zieht jeder an einem anderen Strang, und es entsteht Zeitdruck, der auch nach außen getragen wird. Deshalb empfehle ich jedem Unternehmer: Reden Sie mit Ihren Mitarbeitern! Möglichst jeden Tag. Das muss keine große Ansprache sein. Im Zweifelsfall reicht auch ein kurzer Plausch auf dem Flur.

*Der Titel Ihres neuesten Buch lautet: „Wenn Du es eilig hast, gehe langsam“. Glauben Sie, dass dieser Vorschlag ernsthaft eine Lösung für Unternehmer ist?*

**Lothar Seiwert:** Das klingt natürlich erst einmal nach einem Widerspruch. Aber es ist im Grunde wie in der Gastronomie. Es gibt Fast Food und Slow Food, also hochwertiges Essen, das einfach eine gewisse Zeit erfordert. Aber nicht nur in der Gastronomie erkennen die Kunden zunehmend, dass Qualität Zeit kostet. Deshalb bin ich auch davon überzeugt, dass der hektische Wettlauf auf lange Sicht nicht von den Schnellen gewonnen wird, sondern von denjenigen, die gelassen und beharrlich sind. ▶

**KURZINTERVIEW //** Jürgen Winter (41), Inhaber der Druckerei Winter GmbH im deutschen Heitersheim, über Zeitdruck und Zeitplanung im Tagesgeschäft seiner Akzidenzdruckerei.



**JÜRGEN WINTER**  
INHABER //  
DRUCKEREI WINTER

**Herr Winter, warum wird der Faktor Zeit in Druckereien immer wichtiger?**

Problematisch sind vor allem die kürzer werdenden Lieferfristen. Für die meisten Kunden sind bereits Produktionszeiten von zwei oder drei Tagen zu viel. Also müssen wir alles tun, um diese sehr knappen Fristen einzuhalten. Dadurch arbeiten wir permanent unter einem hohen Zeitdruck, müssen aber gleichzeitig flexibel sein. Unser Betrieb läuft schon oft zweischichtig. Wenn das immer noch nicht reicht, dann drucke ich die eine oder andere Schicht auch schon mal persönlich durch.

**Können Sie bei diesen Anforderungen Ihre Zeit überhaupt noch planen?**

Einigermaßen. Ich orientiere mich an zwei festen Terminen: Abends plane ich den kommenden Produktionstag. Und am frühen Morgen noch vor Beginn der ersten Schicht checke ich, ob auch alles vorhanden ist, zum Beispiel Material oder Druckfreigaben. Die Mitarbeiter erhalten Listen, wie sie die Aufträge abarbeiten sollen. Ich selbst versuche, im Tagesgeschäft möglichst flexibel zu bleiben. So kann ich Kundenbesuche wahrnehmen, Kalkulationen machen oder auch selbst an den Maschinen mithelfen. Ich wüsste nicht, wie es anders gehen sollte, denn der Tag ist für alle mehr als voll. Wenn dann noch kurzfristig ein Auftrag hinzukommt, gibt es erst dann Feierabend, wenn auch dieser Auftrag erledigt ist.

**Denken Sie, dass Ihnen ein professionelles Zeitmanagement nutzen könnte?**

Möglicherweise. Der Betrieb läuft sehr erfolgreich, das ist schon gut. Auf der anderen Seite bin ich aber nicht wirklich zufrieden, denn für die Familie bleibt nur der Sonntag. Und für meinen Sport muss ich mir regelrecht etwa dreimal die Woche eine Stunde klauen. Für beides hätte ich gerne mehr Zeit. Hier könnte ein entsprechendes Training schon hilfreich sein – und vielleicht auch den Produktionsalltag entlasten.

► *Was macht sie da so sicher?*

**Lothar Seiwert:** Geschwindigkeit und Arbeitskraft lassen sich nicht beliebig steigern. Wir sind am Limit. Außerdem ist Langsamkeit oft effektiver. Das mag paradox erscheinen. Aber weniger zu tun bedeutet in sehr vielen Fällen mehr Leistung und mehr Effizienz. Damit will ich nicht sagen, dass jetzt alle in ein Schnecken-tempo verfallen sollen. Darum geht es nicht. Auf die Balance kommt es an. Falls nötig, muss man schnell sein, und falls möglich, muss man das Tempo drosseln, um zu regenerieren.

*Die geschäftliche Zeitplanung umfasst oft weit mehr als zehn Stunden an sechs Tagen die Woche. Wo bleibt denn Ihrer Meinung da noch Zeit für Regeneration?*

**Lothar Seiwert:** Wer behauptet, keine Zeit zu haben, der macht sich und anderen etwas vor. Es ist immer eine Frage der Prioritäten, ob und wie viel Zeit ich mir nehme – auch für Persönliches und Privates. Für mich geht es beim Zeitmanagement deshalb nicht nur um die Arbeitszeit, sondern um wesentlich mehr, nämlich um Life-Leadership, wie ich es nenne. Das bedeutet: Es reicht nicht, einfach nur der Manager seiner Zeit zu sein. Es geht um wesentlich mehr. Nämlich darum, seine ganz persönliche Lebensvision zu planen und tatsächlich zu leben. Was will ich erreichen? Auf was für einen Lebensweg möchte ich später zurückblicken? Was sollen meine Freunde, Kinder und Kunden einmal über mich sagen? Das operative Zeitmanagement, die Frage, wie ich den heutigen Arbeitstag möglichst gut über die Runden bekomme – all das rückt in den Hintergrund. Warum? Weil ich auf lange Sicht nur dann effektiv und effizient arbeiten kann, wenn sich Arbeits- und Lebensqualität im Einklang befinden. Erst wenn diese Work-Life-Balance stimmt, stellt sich Erfolg ein. Und außerdem auch ein glückliches und zufriedenes Leben. ■

**Prof. Dr. Lothar Seiwert ...**

... ist Europas führender Experte für das neue Zeit- und Lebensmanagement. Über vier Millionen verkaufte Bücher in mehr als 30 Sprachen und fast eine halbe Million Besucher seiner Seminare und Vorträge in Europa, Asien und den USA haben ihn zum „Zeitmanagement-Guru“ (Manager Magazin) gemacht. Lothar Seiwert leitet die Heidelberger Seiwert Keynote-Speaker GmbH, die sich auf Time-Management, Life-Leadership und Work-Life-Balance spezialisiert hat.

**Bücher von Lothar Seiwert**

„Wenn du es eilig hast, gehe langsam. Mehr Zeit in einer beschleunigten Welt“  
ISBN-Nr.: 3593376652

„Die Bären-Strategie. In der Ruhe liegt die Kraft“  
ISBN-Nr.: 3720525724

**Seiwert Institut GmbH**

69124 Heidelberg, Deutschland  
info@seiwert.de  
www.seiwert.de

# Farbe und Feuchtmittel im Gleichgewicht // Teil 2



**PERFЕКTE DRUCKERGESBISSE** setzen optimal eingestellte Maschinen voraus. Die Testformen von Fogra und Heidelberg bieten hier wirksame Unterstützung, indem sie die typischen Probleme und deren Ursachen im Druckbild sichtbar machen.

Der erste Teil des Artikels (siehe HN 265) hat gezeigt, dass sich Farbe und Feuchtmittel mit einer Feuchtungskontroll-Testform sehr genau steuern und ausbalancieren lassen. Damit sind die Vorteile von Testformen, wie sie die Fogra oder auch Heidelberg anbieten, aber längst noch nicht erschöpft. Denn in der Regel offenbaren sie eine Reihe weiterer Defizite zum Beispiel an Materialien und Einstellungen und liefern nicht zuletzt wertvolle Hinweise auf erforderliche Wartungsarbeiten.

**Probleme erkennen und lösen.**

Gerade bei typischen Problemfällen und ihrer Behebung leisten die Testformen Unterstützung. Hierzu gehören:

- Verschmutzungen und Kalkablagerungen im Farbwerk
- Übermäßiger Farbeintrag ins Feuchtwerk auf Chrom- und Tauchwalzen durch falsche Justage sowie bei ungeeigneten Feuchtwalzen
- Beschädigte und aufgequollene Feuchtauftragswalzen (Abb. 1)
- Durch Verschmutzungen im Feuchtwerk beeinträchtigte Feuchtmittelübertragung (Abb. 2)
- Starkes Schablonieren durch ungeeignete Feuchtmittelzusätze und Einstellungen (Abb. 3)

**Zusammenfassend lässt sich sagen:**

Feuchtungskontroll-Testformen sind ein nachweislich geeignetes Hilfsmittel zur korrekten Einstellung der Druckmaschine. Darüber hinaus sorgen sie für eine stabile Druckproduktion, weil sie die Auswahl der richtigen Druckfarben und Feuchtmittelzusätze vereinfachen. Zudem lässt sich mit einer Testform eine stabile Balance zwischen Druckfarbe und Feuchtmittel über die gesamte Produktion hinweg erreichen. Kein Wunder also, dass immer mehr Druckereien von dieser Möglichkeit Gebrauch machen.

Folgerichtig kommt die Testform zur Farb-/Feuchtekontrolle von Heidelberg nicht nur standardmäßig bei der Installation neuer Maschinen zum Einsatz – sondern auch dann, wenn sich im harten Tagesgeschäft Unregelmäßigkeiten bemerkbar machen und Kunden über Probleme im Bereich Farb-/Feuchtwerk berichten.

**Wie kann eine Druckerei die Testform erhalten?**

Die Testform ist Bestandteil einer entsprechenden Dienstleistung, die von einem Fogra-Mitarbeiter inklusive der Überprüfung aller Einstellungen einer Druckmaschine vor Ort erbracht wird. Ganz ähnlich läuft es bei Heidelberg: Ein Service-Mitarbeiter kommt zu Besuch, bringt die Farbwerk- und Feuchtekontroll-Testform von Heidelberg mit und nutzt sie zur perfekten Einstellung der Maschine. Außerdem erhält der Kunde eine Unterweisung zur Handhabung und Beurteilung der Form. ■

Weitere Informationen zu den Testformen erhalten Sie zu den jeweiligen Dienstleistungen entweder von Ihrem Ansprechpartner bei Heidelberg oder – auf Seiten der Fogra – von Ulrich Schmitt, Telefon +49 (0) 89-43182-337, E-Mail schmitt@fogra.org

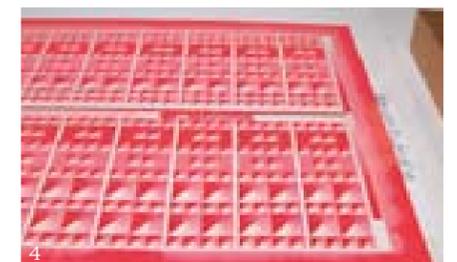
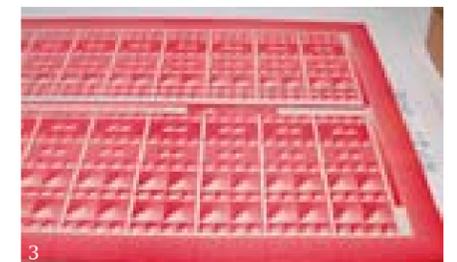
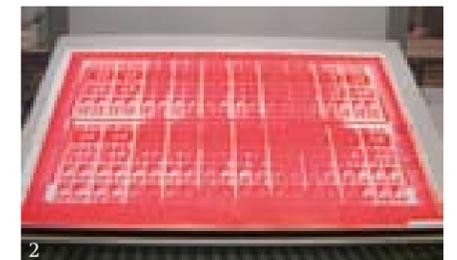
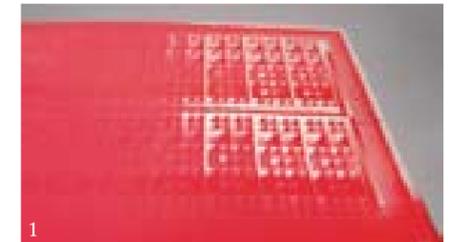


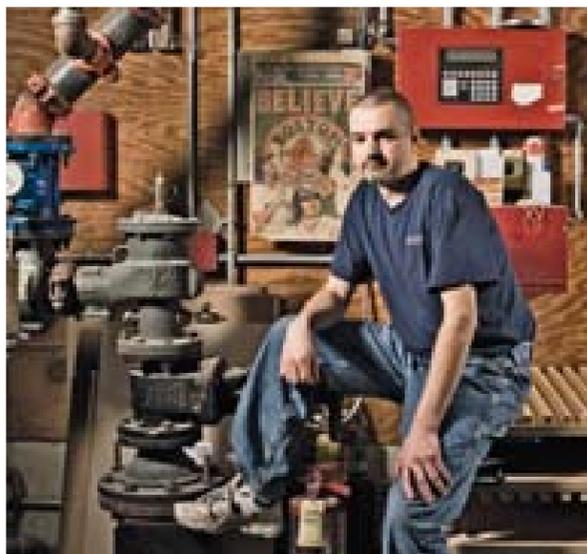
Abb. 1: Gequollene Feuchtauftragswalzen führen zu ungleichmäßiger Feuchtmittelübertragung.

Abb. 2: Ungleichmäßige Feuchtmittelübertragung durch Verschmutzungen im Feuchtwerk.

Abb. 3: Überfeuchtung und Schablonieren durch falsch eingestelltes Feuchtwerk und ungünstigen Feuchtmittelzusatz.

Abb. 4: Partiiell ungleichmäßiges Schmierbild durch nicht korrekt eingestelltes Feuchtwerk.

Tipps und Tricks erscheint in Kooperation mit: FOGRA Forschungsgesellschaft Druck e.V. Gina Sommer und Dr. Uwe Bertholdt, Abteilung Material 81673 München, Deutschland sommer@fogra.org www.fogra.org



**MEN AT WORK // FOLGE 3**  
KEN NICOLSON,  
WILMINGTON (MASS.), USA

## Drucker aus Leidenschaft

**SCHON ALS KIND** wollte Ken Nicolson Drucker werden. Gleich nach der Highschool machte er seine Ausbildung bei Kirkwood Printing, einer industriellen Akzidenzdruckerei, 25 Kilometer nördlich von Boston. Dort ist er inzwischen seit 20 Jahren. Heute steht der 37-Jährige an drei Tagen in der Woche zwölf Stunden lang an einer Achtfarben-Speedmaster XL 105. Seine Freizeit verbringt er am liebsten mit seinen drei Kindern.

### Sind Sie gerne Drucker?

Absolut. Seit ich denken kann, wollte ich Drucker werden. Dieser Wunsch hat sich erfüllt.

### Woher kommt Ihre Begeisterung für diesen Beruf?

Von meinem Vater. Der hat 45 Jahre als Drucker gearbeitet und mich oft mit zur Arbeit genommen, als ich noch ein Kind war. Das hat mir sehr gut gefallen, alles daran: der Geruch im Drucksaal und die stille Konzentration, mit der alle ihre Arbeit machten.

### Und heute? Was gefällt Ihnen besonders gut an Ihrem Job?

Dass die Arbeit nie langweilig wird. Jeden Tag kommen neue Aufträge herein, neue Aufgaben, die zu lösen sind. Es ist ein tolles Gefühl, wenn man hört, dass die Kunden zufrieden sind. Außerdem werde ich als Drucker recht gut bezahlt. Für ganz große Sprünge reicht es zwar nicht, aber ich kann mich nicht beklagen.

### Wie sieht ein ganz normaler Tagesablauf bei Ihnen aus?

Um fünf Uhr stehe ich auf, dusche, trinke Kaffee und esse etwas. Dann geht's zur Arbeit, die um Punkt sechs beginnt: zwölf Stunden an drei Tagen in der Woche im Zweischichtbetrieb. Mittags esse ich direkt an der Maschine, denn eine richtige Pause mache ich nicht. Deshalb bin ich auch ziemlich platt, wenn ich um halb sieben wieder zu Hause bin.

### Welche Hobbys haben Sie?

Eigentlich gar keine. Meine freie Zeit verbringe ich am liebsten mit meinen Kindern Stephen, Shawn und Britney, die ich regelmäßig im Football trainiere.

### Angenommen, Sie hätten drei Wünsche frei: Was würden Sie wählen?

Einen schönen Sportwagen, vielleicht eine Corvette, viel Geld und ein gesundes Leben für mich und meine Familie. ■

## Stimmen zur HN

■ Joseph M. Muscat, Gzira, Malta // Wenn ich meinen Studenten im Bereich Art & Design etwas über Drucktechnik vermitteln möchte, greife ich gerne auf die Heidelberg Nachrichten zurück. Bitte setzen Sie doch künftig noch mehr Diagramme und Grafiken ein. Das würde mir im Unterricht sehr helfen.

■ Jove Pargovski, Bitola, Mazedonien // Vor allem den Artikel über grünes Drucken und die dazugehörigen Lösungen fand ich sehr interessant. Gerne würde ich aber auch mehr über Prinect erfahren. PS: Das Design des Magazins gefällt mir sehr gut.

■ Michael Hoppe, Ibbenbüren, Deutschland // Ich finde es gut und wichtig, dass Heidelberg an die Umwelt denkt, wie in der Ausgabe 265 gezeigt wurde.

■ Chris Ollord, Hertford, UK // Bitte beschreiben Sie in einer der nächsten Ausgaben doch einmal, wie eine Druckmaschine entsteht. Von der Idee bis zur Fertigstellung und dem anschließenden Testlauf beim Kunden.

■ John Okelo, Nairobi, Kenia // Ich arbeitete seit vielen Jahren für große Papierfabriken und Druckereien und weiß, wovon ich rede, wenn ich sage: Jede Ausgabe der Heidelberg Nachrichten steht für eine exzellente Qualität in Bezug auf Druck und Papier. Ganz zu schweigen von den gut recherchierten Inhalten. Präsentieren sie auch weiterhin tolle „Profile“ über erfolgreiche Druckereien, „keep up the good work“!

■ Kafia Al Kaabi, Abu-Dhabi, Vereinigte Arabische Emirate // Das Magazin ist randvoll mit Neuheiten, Tipps und Ideen. Vielen Dank, dass Heidelberg die umfangreiche Erfahrung und Kreativität mit uns teilt.

■ Christian Ott, Mainburg, Deutschland // Bringt mal einen Beitrag über den Gebrauchtmaschinenhandel. Es ist doch sehr spannend, wie ein Druckmaschinenhersteller dieses wichtige Thema sieht.

### GEWINNER DER LESERUMFRAGE – HN 265

#### 1. Preis: LEICA D-System

Miguel Bareiro, Industrias Gráficas Nobel S.A., Lambare, Paraguay

#### 2.–3. Preis: je ein iPod touch

Heinz-Peter Felber, naumburg-druck, Naumburg, Deutschland  
Juan José Torrez, Fabrica de Caramelos Watt's, Santa Cruz, Bolivien

#### 4.–6. Preis: je ein Gutschein im Wert von 100 Euro für den Heidelberg Merchandising Shop

George Chan, Business Magazine, Quatre Bornes, Mauritius  
Franz Gögele, Druckerei Medus KG, Meran, Italien  
Stuart Pyle, Village Press Inc, Libertyville, USA

### IMPRESSUM

© Heidelberger Druckmaschinen AG  
Ausgabe 266, Jahrgang 2008  
Internet: www.Heidelberg-News.com  
E-Mail: Heidelberg.News@heidelberg.com

**Herausgeber**  
Heidelberger Druckmaschinen AG  
Kurfürsten-Anlage 52-60  
69115 Heidelberg, Deutschland  
www.heidelberg.com  
Adriana Nuneva, Senior Vice President – Global Marketing

**Projektleitung**  
Matthias Tritsch  
Tel.: +49-(0)-6221-92-4570  
Fax: +49-(0)-6221-92-5042  
E-Mail: Matthias.Tritsch@heidelberg.com

**Redaktionsleitung**  
Dietmar Seidel  
E-Mail: Dietmar.Seidel@heidelberg.com

**Ressort Products & Solutions**  
Isabelle Specht  
E-Mail: Isabelle.Specht@heidelberg.com

**Redaktionsbeirat**  
Martina Ekert (Latin America), Dominique Bouffard (France), Timothy Henschel (USA), Manuela Deufel (Germany/Switzerland), Mark Hogan (UK), Brian Ellis (Canada), Jasmine Ho (Asia Pacific), Karl Kowalczyk (Applications), Andreas Lang (Product Line Management), Henriette Larsen (Nordic), Rainer Manderbach (Gallus Asia), Hans-Dieter Siegfried (Communications), Elke Steinbach (Service), Volker Trappmann (Europe/Middle East/Africa)

**Herstellung**  
SIGNUM communication GmbH  
Lange Rötterstraße 11  
68167 Mannheim, Deutschland  
Tel.: +49-(0)-621-33974-0  
Fax: +49-(0)-621-33974-20  
www.signum-web.de

**Chefredaktion**  
Volker Zeese  
E-Mail: Zeese@signum-web.de

**Projektleitung**  
Christian Westenhöfer  
E-Mail: Christian.Westenhoefel@signum-web.de

**Kreativ-Direktion**  
Matthias Birkenbach  
E-Mail: Birkenbach@signum-web.de

**Art-Direktion**  
Oliver Weidmann

**Layout**  
Nicole Hahner

**Redakteure dieser Ausgabe**  
Boris Indihar (6-11, 32-35, 50-53); Heike Link (12-19);  
Klaus Pfenning (54-57); Kirsten Kummer (20-27, 58-60)

**Fotografen dieser Ausgabe**  
Michael Danner (6-11); Rainer Diehl (45-49); Claus Geiss (12-19, 58-60);  
Daniel Lukac (20-27); Stephan Thurmann für Picture Press (37-44)

**Druck**  
Gedruckt in der Bundesrepublik Deutschland

**Produktionsverfahren**  
Druckplatten: Suprasetter  
Druck: Speedmaster SM 102  
Finishing: Stahlfolder  
Fonts: Heidelberg Gothic, Heidelberg Antiqua

**Auflage**  
130 000 Exemplare

**Verbreitungsgebiet**  
120 Länder

**Sprachen**  
Deutsch, Englisch, Französisch, Spanisch

**Titelbild**  
Igor Shpak, Geschäftsführer, ADEF-Ukraine Publishing House

Der Inhalt der Beiträge gibt nicht in jedem Fall die Meinung des Herausgebers wieder. Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck oder elektronische Verbreitung nur mit Zustimmung des Herausgebers.

