

Sinds kort draait bij Hoonte Bosch & Keuning (HBK) de derde Heidelberg Speedmaster SM 102-8-P. De moderne vellendrukkerij kiest bewust voor een achtkleurenpers: minder handling en een kortere productietijd passen in het streven naar efficiency.

HBK's derde SM 102-8-P in productie



Overleg aan de pers. Rechts: Dirk-Joost van Hamersveld.

## De efficiency van de achtkleurenpers

Geen ambachtelijke handpers in de hal, maar een entree met kleurrijke wanden met moderne kunst waarin de rode, gele en blauwe HBK-kleuren te herkennen zijn. Bij binnenkomst in het inmiddels uitgebreide, voormalige Hoonte-pand in Utrecht is direct duidelijk dat het hier gaat om een modern grafisch bedrijf. HBK is een van de grootste vellendrukkerijen in Nederland. Om een indicatie te geven: de 130 medewerkers zorgen ervoor dat dagelijks een miljoen gedrukte vellen de deur uitgaan.

HBK produceert periodieken, (educatieve) boeken en promotie-neel drukwerk zoals brochures, jaarverslagen en catalogi. Hierbij richt de drukkerij zich op prepress, vormgeving en plano-offset drukken in het 70 x 100 cm-formaat. De afwerking wordt uitbesteed. Het bedrijf is vijf jaar geleden ontstaan nadat de Brouwer Groep drukkerij/uitgeverij Bosch & Keuning in Baarn en drukkerij Hoonte Holland in Utrecht heeft overgenomen. De samenvoeging betekent een concentratie van specialismen in het 70 x 100 cm-segment. Bosch & Keuning is van oudsher sterk in het tijdschriften- en boekensegment. Daarnaast bestaat ongeveer de helft van



Vanuit vier centrale inktbakken gaat de inkt naar de persen.

het orderpakket uit promotie-neel drukwerk, een markt waar Hoonte zich altijd al op begeven heeft. Brouwer Utrecht, actief op al deze markten, heeft onder meer een sterke prepress-afdeling ingebracht.

### Perfekte proeforder

HBK heeft het samengaan van de drukkerijen destijds aangegrepen om het machinepark nieuw in te richten. In de productiehal staan zeven Heidelberg Speedmasters. Naast een vijfkleuren-Speedmaster CD 102 voor het drukken van boekomslagen heeft HBK een vierkleuren- en twee tweekleuren-Speedmasters. Inmiddels staan er ook drie achtkleurenpersen van dit

type. Een jaar na de installatie van de tweede SM 102-8-P draait namelijk sinds een paar maanden de derde achtkleuren-Speedmaster. 'Door de ervaring van de vorige installatie wordt het in productie nemen van een nieuwe achtkleurenpers bijna gewoon' vindt technisch directeur Mark Hijmans. Binnen twee weken bouwen de Tetterode-medewerkers de pers op en vervolgens voert een onafhankelijk bureau de afnametest uit. Hierbij worden per druktoeren de toleranties voor bijvoorbeeld puntverbreding en andere waarden vastgesteld. Als die resultaten goed zijn, volgt de proeforder. Hijmans: 'Het draaien van de proeforder verliep perfect, dus

eigenlijk konden we direct productie draaien.'

### Minder handling

Bij de capaciteitsuitbreiding is bewust gekozen voor de efficiencyvoordelen van de achtkleurenpers. Door het schoon- en weerdrukken in één gang wordt volgens Hijmans de productietijd bijna gehalveerd: 'Vierkleurenpersen vragen veel meer handling.' Bovendien heb je voor de bediening van de achtkleurenpers gemiddeld anderhalve mankracht nodig, in plaats van twee personen voor twee afzonderlijke persen. HBK zegt met de SM 102-8-P een gemiddelde output van 12.500 per uur te kunnen halen. De derde achtkleurenpers vervangt een zeskleurenmachine, die minder goed past bij het soort drukwerk dat HBK produceert. Uit analyse blijkt namelijk dat 60% van de productie bij HBK uit full-colour-drukwerk bestaat. 'Als je een zeskleurenpers als vierkleurenpers inzet gebruik je zo'n pers niet optimaal', licht Hijmans toe. De beschikking over drie achtkleurenpersen biedt volgens Dirk-Joost van Hamersveld (Verkoop) ook schaalvoordelen en een grotere uitwisselbaarheid in de productie: 'Een klant als het veilinghuis Sotheby's 'eist' zelfs dat de

drukkerij die hun gidsen drukt over minimaal twee achtkleurenpersen beschikt. Juist vanwege het kunnen garanderen van korte levertijden.'

### Touch screen

De configuraties op de Speedmasters bij HBK zijn gericht op snelle verwerking en automati-

## Dagelijks een miljoen gedrukte vellen de deur uit

sche processen. Zo zijn de twee laatste SM 102-8-P-persen uitgerust met CP2000, een persbesturings-systeem met touch screen-bediening. Naast opslag van ordergegevens kan de drukker met CP2000 onder meer de voorinstelgegevens via een online-verbinding vanuit de prepress naar de pers halen. Via het zogenoemde Prepress-Interface worden de inktprofielen uit de prepress overgenomen. HBK werkt met Datacontrol: een elektronische orderzak die vanaf de pers 'op te vragen' is. Behalve planning wordt Datacontrol gebruikt voor de automatische orderregistratie en de voorinstellingen van inkt en papier. Voor de kwaliteitscontrole en kleurmeting beschikt HBK over CPC 21 Online Spectraalmeting: via de controlestrip wordt de spec-

traalmeting uitgevoerd en vervolgens stuurt het systeem de pers automatisch aan.

### Centrale inrichting

Alles is bij HBK gerelateerd aan efficiency. De drukkerij draait in drie ploegen 24 uur per dag, vijf dagen per week productie. Een voordeel is dat de hele workflow binnen de prepress en de drukkerij volledig kan worden afgestemd op het 70 x 100 cm-formaat. Om de Speedmasters continu van de benodigde platen te voorzien is HBK vier jaar geleden in de prepress overgestapt op computerto-plate. De twee Lotem ctp-belichters van Creo leveren in totaal zo'n 300 tot 350 platen per dag. Alle Speedmasters in de drukkerij zijn aangesloten op een centraal inkttoevoersysteem. Vanuit de centrale inktbakken wordt de inkt via leidingen naar de pers gestuurd. Hierdoor zijn heen en weer lopen en handmatig inkt bijvullen overbodig.

HBK is hard op weg naar alcoholvrij drukken. Het IPA-gehalte is al teruggebracht naar 5 tot 6%. 'De vijfkleuren-Speedmaster CD 102 zal nog dit kwartaal alcoholvrij gaan drukken', laat Hijmans optimistisch weten.

Overigens zijn de vochtwerken op de Speedmasters uitgerust met Variocolor, een techniek waarbij door middel van een vertraging van het vochtsysteem in contact

met de plaat, spanjolen door papierstof of andere vervuiling worden voorkomen. In feite 'slippen' de rollen die in contact komen met de plaatcilinder enigszins, waardoor deze 'schoongeveegd' wordt.

### Toverwoord online

Ook in het klantencontact streeft HBK ernaar zo direct en overzichtelijk mogelijk werken. Een fraai voorbeeld hiervan is de introductie van TrafficBox - een ordervolgsysteem waarmee de klant via internet offertes kan aanvragen, orders kan plaatsen of de status van eigen orders kan opvragen. Zo kan de klant op elk gewenst moment nagaan welke orders uitstaan of wanneer een order wordt uitgeleverd. De klant krijgt direct een overzicht van alle specificaties



Prepress'ers en ordermanagers werken samen in zelfstandige teams.



Het schoon- en weerdrukken in één gang zou de productietijd bijna halveren.

zoals oplage, formaat en prijs. Deze orderhistorie helpt bij het plaatsen van herhalingsorders. Online-toepassing lijkt ook in het proeventraject het toverwoord. Hoewel de inslagproeven van de HP-plotters en Iris-kleurproeven ook bij HBK nog gemeengoed zijn, werkt de prepress daarnaast tegenwoordig met het online proofing systeem RealTimeImage. Hiermee krijgt de klant rechtstreeks toegang tot de gerypte data in het systeem. De workflow werkt met (hoge resolutie-)bestanden via internet. Zo kan de ingelogde klant bijvoorbeeld direct de opmaak van een tijdschrift beoordelen en via notities wijzigingen doorgeven of akkoord geven. HBK hoopt in de toekomst nog een stap verder te gaan. Na zo'n 'digitaal akkoord' zou wellicht direct automatisch de plaatproductie kunnen starten, zonder tussenkomst van derden.

### Geen chef

'No-nonsense, prestatie en plezier', zo vat Van Hamersveld de HBK-cultuur samen. Een typisch voorbeeld hiervan is de manier

waarop de ongeveer 30 prepress'ers en 20 ordermanagers samenwerken. Verdeeld over twee grote ruimten vormen zij kleine teams. In deze 'klantgroepen' werken technische voorbereiders, ordermanagers en vormgevers/dtp'ers direct samen. De ordervoortgang en het behandelen van nieuwe aanvragen gebeuren in het gezamenlijk planningsoverleg dat de teams voeren. Chefs zijn er niet, waar nodig begeleiden 'coaches' de medewerkers. Deze organisatievorm van zelfsturende teams is niet uniek, maar tekent wel de manier van werken bij HBK: een modern, open bedrijf. De sfeer van het oude drukkers-ambacht is niet meer. Bij HBK draait het om efficiënte processen. Aan de andere kant is de technische ontwikkeling niet zaligmakend. Discussies over de nieuwste technieken en ontwikkelingen naar CIP4-workflows vindt Van Hamersveld dan ook niet zo interessant: 'Wat we nu kunnen, doen we. Wij hoeven niet voorop te lopen, maar wel in de voorhoede.'

Arthur Lubbers