

# Pro és kontra – érvek és ellenérvek

Laurel Brunner

**Nyomógépbeli közvetlen levilágítás (Direct Imaging, DI) vagy CtP? Mi a helyzet ma a nagyvilágban, és mikor, milyen tényezők befolyásolják a cégek technológiaválasztási, beruházási döntéseit?**

Ha egy nyomdász a jövőre nézve is biztosítani kívánja az üzleti lehetőségeit, akkor számára a digitális technika alkalmazása az egyedüli lehetőség!



Laurel Brunner

Ez eddig világos. Az viszont már kevésbé, hogy ezt milyen módon valósítsa meg. Az egyik lehetőség a CtP-eljárás alkalmazása. A másik egy olyan eljárás bevezetése, amely – mint ismeretes – a nyomóelemeket a nyomógépbe beépített közvetlen levilágító berendezés segítségével állítja elő. (Direct Imaging, röviden DI eljárás, illetve DI rendszerű, A3 vagy B3 formátumú nyomógép.)

A kérdést azonban nem lehet annyira leegyszerűsíteni, hogy akkor most DI típusú nyomó-



Presstek 52DI

gépet vegyen-e, vagy használja továbbra is a CtP nyomólemez előállító eljárást, mivel a döntés alapja a tervezett alkalmazás, amely megszabja a beruházási preferenciákat!

**A döntést az üzleti követelmények határozzák meg.** – Akárhány digitális CtP-rendszert gyártó céggel beszélünk is, a tárgyalás végkövetkeztetése mindig az, hogy jelenleg a CtP egy nagyon hasznos lehetőség, mivel annál nem merül fel a lemezméretkorlát problémája. Két olyan vállalat van (a Presstek és a Screen), amelyek mindegyike gyárt CtP- és DI berendezéseket. Bár a trendek határozottan a CtP-nek a DI által történő kiszorítása irányába mutatnak, ezek a cégek továbbra is mindkét termék gyártásával kintartóan foglalkoznak.



Presstek DI54



Presstek DI54 kezelőfelülete

A *Digital Dots* nevű szervezet kutatásai szerint, jelenleg világviszonylatban valamivel több mint 5200 DI nyomógép és közel 20 000 CtP-berendezés van használatban. A kereskedelmi nyomtatványok előállításával foglalkozó nyomdászok többsége a DI mellett döntött, mert nagyobb példányszámú speciális változóadat-nyomatási feladataik ezt a döntést tették indokolttá. Sokan a változóadat-nyomatással és közepes, maximum 10 000 példányszámú nyomtatásra alkalmas többletkapacitás biztosításának indoklásával in-



Kodak Magnus 800

vesztáltak DI nyomógép beszerzésbe. Másfelől pedig többen – a példányszámtól függetlenül – azért alkalmazzák a CtP-eljárást, mert ezzel időt takarítanak meg, és a felhasználandó alap- és segédanyagok mennyiségét tudják csökkenteni.

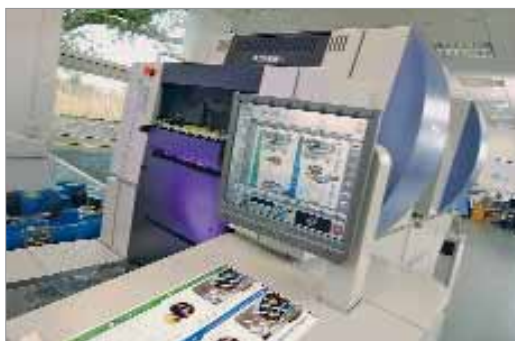
*Tom Taylor* marketingigazgató (Screen) szerint: „A DI nyomógépek piaca szempontjából az a nyomdász a figyelemre méltó, amely – mondjuk – egy Indigo gyártmányú (változóadat-nyomatató) géppel kezdett, nincs CtP-berendezése, és úgy találta, hogy a digitális nyomógépe a nagyobb példányszámú feladatok megoldása terén nem versenyképes, a sok bizonygatás és beszámoló ellenére. A CtP-berendezések piaca tehát továbbra is élénkül, és Európában tavaly sokkal több CtP-berendezést adtunk el, mint korábban bármikor. A mi piaci szerkezetünk e téren – durván számolva – a következő: Európa 25%, USA 25% és Ázsia 50%, beleértve Japánt, Kínát és Indiát is. Eddig még semmilyen jelét nem tapasztaltuk a feltelezett forgalomcsökkenésnek!



Magnus Platesetter

**A DI nyomógépek az alacsony és a közepes példányszámok piacát uralják.** – A *Presstek* szintén egyaránt értékesít CtP- és DI rendszereket, és biztos a DI nyomógéppiac bővülésében. A DI a digitális szolgáltató irodák, prepress stúdiók, a kis- és közepes méretű nyomdák részére jelent igazán megoldást. A digitális tartalomszolgáltatók ofszeteljárásúak, de nem a hagyományos ofszet felé tendálnak. Az európai nyomdaiparra a 350–1000 példányszám és az A3 formátum a jellemző. Ez az a tartomány, ahol még tartani tudják a versenyképességüket. A nagyobb felhasználók a maximum 1500 példányszámú színes munkákat igénylik. A DI nyomógépek számára leginkább a közepes példányszám az előnyös, mert ezek oldalankénti ára alacsonyabb a többinél, könnyebb,

gyorsabb és kisebb veszteségű a beigazításuk, továbbá a festék/víz egyensúly is ezeknél a kedvezőbb. A nagyobb példányszámok számára előnyösebb a CtP-eljárás és a hagyományos nyomógép használata.



Screen CtP TruePress

### **A CtP-berendezések globális piaca tovább bővül.**

– A színes nyomatok minőségével kapcsolatos igények fokozódása és vele párhuzamosan a példányszámok jelentős csökkenése – főként az amerikai és az európai piacokon – fokozza a DI rendszerű nyomógépek iránti érdeklődést. Emellett sokan úgy vélekednek, hogy érdemes megtartani a flexibilis CtP-t, elsősorban annak a lila vagy termál változatát, hiszen az is egy előny, hogy a lemezkészítés a nyomtatással egyidejűleg, azzal párhuzamosan végezhető.

Az ilyen szempontok főként a kereskedelmi nyomtatás előállításán terén érdekesek, de az a formátumrugalmasságra is előnyöket jelenthet. A *Fujifilm* megítélése szerint, a CtP európai piaca 2008-ban már elérte a 2,4 milliárd eurót. A DI gépek forgalmára vonatkozó adatok nem publikusak, de feltehetően ennél kisebb forgalomra lehet számítani.

A *Heidelberg* sokáig egyaránt CtP és DI párti volt, bár néhány évvel ezelőtt a DI technológiáról lezárt. A CtP-stratégia mellett döntött, és nemrég szállította le az ezredik legújabb generációs *Supra-setter* típusú termállemez-levilágítóját a csomagolóanyag-nyomtatás terén foglalkozó brazil megrendelőnek. A Heidelberg világviszonylatban eddig összesen 5800 CtP-berendezést és 2000 DI nyomógépet telepített.

A cég egyik vezető alkalmazottja, *Bernhard Schreier*, nagyon elégedett a legújabb modellekkel. Ezek a kis- és közepméretű nyomdavállalkozások számára előnyösek. A CtP-fejlesztésekkel párhuzamosan, a DI rendszerű nyomógépek ajánlása

helyett, létrehozták az új, *Anicolor* elnevezésű festékezőművet. Az új *Speedmaster SM 52* típusú nyomógép, amelyet már a zónacsavarmentes *Anicolor* festékezőművel láttak el, drámai mértékben csökkentette le a beigazítási időt, és színes munkák beigazításakor a beigazítási anyagvesztés maximuma tíz ív!

Az *Agfa* a CtP terén ma az egyik „nagy név”, domináns beszállító, és az újságnyomtatók számára már több ezer berendezést installált. Ez a vállalat is a CtP piacának folyamatos növekedését erősítette meg. *Tony King*, a látható fényben feldolgozható CtP-lemezeztékesítés marketingigazgatója, a lila és a termál lemezek határozott előretörését tapasztalja. A mai nyomdaipari trend a vegyszermentesen kidolgozható nyomólemezek használata irányába mutat.

A *Lüscher* cég, az *XPose termál* és az *XPose UV* hagyományos leképező rendszerek kifejlesztője erőteljesen a CtP-re koncentrál. Egyike az olyan, ritkaságszámba menő vállalatoknak, amelyek hajlandók részletes információkat adni az általuk telepített rendszerekről. Európában 700, Ázsiában 65 darab, Észak- és Dél-Amerikában 65 és 117 darab, és egyéb helyeken további 50 darab. Ez azt jelenti, hogy a világon telepített 20 000 CtP-berendezés 5 százalékát ez a vállalat telepítette. Ez alig valamivel jelent kisebb forgalmat, mint amelyet e téren az ECRM mondhat magáénak.

**Konklúziók.** – A DI rendszerű nyomógép kontra CtP választási lehetőség adva van. Az eljárásválasztási és a beruházási döntést végül is a leendő felhasználó körülményei és a megrendelői igények határozzák meg. Mindegyik eljárás mellett és ellen egyaránt felhozhatók érvek és ellenérvek, de a döntési folyamatok eredményét végül is a mindenkori üzleti igények határozzák meg.

(Bővebbet a [www.agi.se/news/services/news](http://www.agi.se/news/services/news) és a [www.digitaldots.org](http://www.digitaldots.org) honlapokon. Az utóbbi főként statisztikai adatokkal szolgál.)

Fordította: Eiler Emil

