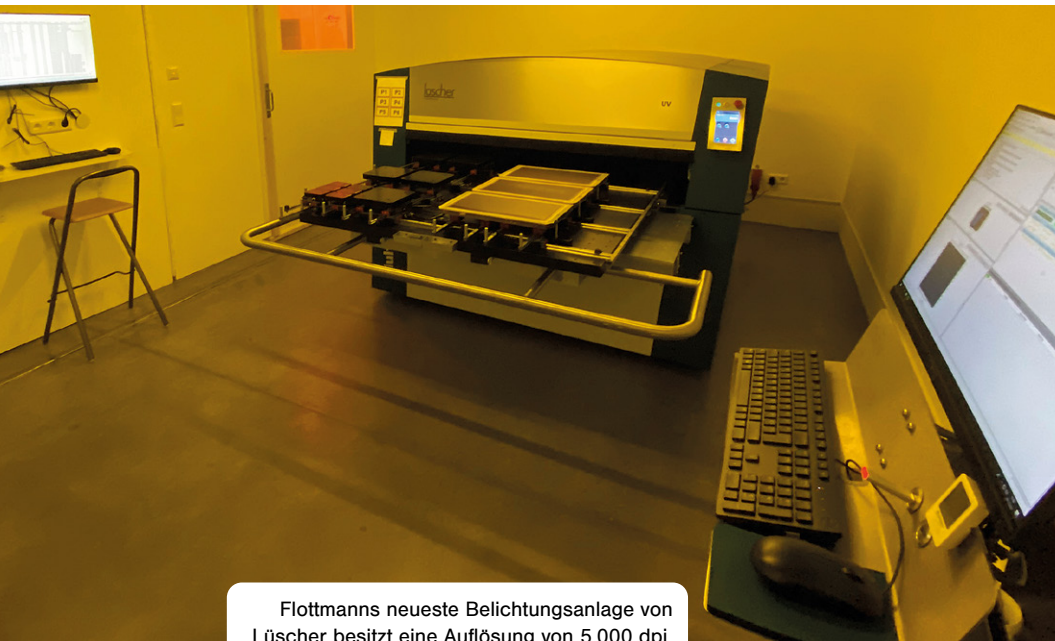


Flottmanns neue CtS-Flotte



Flottmanns neueste Belichtungsanlage von Lüscher besitzt eine Auflösung von 5.000 dpi.

„Für uns als Dienstleister eine aussagekräftige Zahl anzugeben, halte ich für schwierig, da unsere Schablonengrößen von 10 mal 10 bis zu 380 mal 800 Zentimeter reichen. Die Zahl von circa 15.000 Schablonen pro Jahr ist daher schwierig zu beurteilen“, sagt Jörn Flottmann, als wir den Geschäftsführer von Siebdruck Service Flottmann fragen, wie viele Schablonen das Unternehmen pro Jahr fertigt. Abholen, Anliefern und Reinigen von Rahmen, Bespannen und Kopieren von Sieben sowie die komplette Datenaufbereitung und Kundenberatung – das alles gehört zum Aufgabenfeld des in Isernhagen ansässigen Unternehmens. Das Klientel ist dabei breit gefächert: Einen großen Teil der Kundschaft bezieht das Unternehmen aus dem industriellen keramischen und organischen Glassiebdruck, wobei Fassaden- und Innenraumgestaltungen sowie Fahrzeugverglasungen ein primäres Thema sind. Zudem betreut Siebdruck

Service Flottmann seine Kunden bezüglich Spezialglaswendungen sowie im „klassischen“ Segment des grafischen Sieb-, Textil- sowie des Körperdrucks.

Im Bereich Schablonenservice sitzen Abnehmer hauptsächlich in Deutschland und innerhalb der EU, aber auch Kunden aus den arabischen Emiraten, Südamerika, Indien und Asien werden beliefert. Während vor einigen Jahren der Schablonenservice circa 50 Prozent des Unternehmensumsatzes ausmachte, liegt der Anteil mittlerweile bei circa 60 Prozent – und das bei enorm steigenden technischen Anforderungen: Viele neue Siebdruckanwendungen bedürfen extremer Genauigkeit und konstanter Reproduzierfähigkeit. Um auch diese, teils extreme, Bereiche abzudecken, investierte Siebdruck Service Flottmann in eine neue Multi DXI-Belichtungsanlage. Mit uns sprach der Geschäftsführer über die Hintergründe, Vorteile und Zukunft.

Im Gespräch mit Jörn Flottmann über den Computer-to-Screen-Markt und die Installation einer neuen Belichtungsanlage von Lüscher.

SIP: Computer-to-Screen-Systeme sind weiterhin auf dem Vormarsch. Für wie wichtig halten Sie das Verfahren in der Schablonenherstellung – gegenwärtig und in den nächsten Jahren?

Jörn Flottmann: In meinen Augen gibt es kaum Alternativen. Wir sehen schon länger, dass der klassische Reprofilm mehr und mehr an Marktanteil verliert. Natürlich gibt es Ausnahmen, die auch weiterhin ihre Berechtigung haben werden, aber die Masse wird zukünftig ihre Schablonen digital produzieren. Entweder selber oder mit Hilfe eines Dienstleisters.

SIP: Welche Belichtungsanlage kam bisher in Ihrem Unternehmen zum Einsatz? Ersetzt die neue Lüscher-Maschine die bisherige oder ergänzt sie lediglich den Maschinenpark?

Jörn Flottmann: Im Moment produzieren wir mit drei Lüscher Computer-to-Screen-Anlagen, die sich komplett ergänzen. Für den großformatigen Glasdruck kommt nach wie vor eine „Wachsmaschine“ im Format 3.800 mal 8.000 Millimeter zum Einsatz; da man in diesem Bereich oft gröberes Gewebe verwendet, reicht hier eine Auflösung von 700 dpi völlig aus. Im Mittelformat produzieren wir auf einer Laseranlage im Format 3.200 mal

6.000 Millimeter bei einer Auflösung von 1.200 dpi. Unser neuer Multi DX! deckt nun das etwas kleinere Format 1.450 mal 1.500 Millimeter bei einer Auflösung von 5.080 dpi ab.

SIP: Wann fand die Installation der neuen Belichtungsanlage statt? Ist alles reibungslos verlaufen?

Jörn Flottmann: Anfang 2021 haben wir die neue Belichtungsanlage von Lüscher installiert. Die Installation ist reibungslos verlaufen, was einen sofortigen Produktionsstart ermöglichte.



Das Abholen und Anliefern von Rahmen gehört zu Flottmanns Portfolio.

SIP: Wie viel Vorlaufzeit benötigt es, um eine neue Belichtungsanlage im Unternehmen zu installieren?

Jörn Flottmann: Nach 20-jähriger CtS-Erfahrung sind die benötigten Parameter rund um eine neue Belichtungsanlage schnell abgesteckt. Aufgrund der enormen Maschinenpräzision der Multi DX! war für uns klar, einen zusätzlichen Reinraum zu etablieren. Eine Vorbereitungszeit von circa zwei bis drei Monaten war in un-

serem Fall ausreichend. Da die Maschine bereits fertig montiert angeliefert wird, ist die eigentliche Installation der Maschine eher Plug-and-Play.

SIP: Welche Features beziehungsweise Besonderheiten schätzen Sie an der Multi DXI-Maschine?

Jörn Flottmann: Natürlich ist die Auflösung von 5.000 dpi ein entscheidender Faktor. Zudem erreichen wir eine extrem genaue Motivpositionierung in der Schablone. Das heißt, unsere Kunden können einen Siebwechsel in ihrer Maschine innerhalb von

kürzester Zeit passgenau durchführen. Nicht zuletzt schätzen wir die Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten unterschiedlicher Siebrahmen bis hin zur Klischeeproduktion für den Tampondruck. Hierfür lassen sich Laserlichtquellen in einer Maschine verbauen.

SIP: Wo sehen Sie noch Verbesserungsbedarf?

Jörn Flottmann: Ich denke für alle Betriebe ist die Geschwindigkeit ein entscheidender Faktor, der immer verbesserungswürdig sein wird – auch wenn man mit 128 Laserdioden bereits ein sehr schnelles System einsetzen kann. Zudem decken wir als

Dienstleister einen großen Anwendungsbereich mit den unterschiedlichsten Rahmengrößen und -formen ab. Daher würden wir uns eine noch flexiblere Rahmenaufnahme wünschen.

SIP: Inwiefern können Sie Ihre Kapazität durch die Investition erweitern beziehungsweise erhöhen?

Jörn Flottmann: Durch das Erweitern unseres Maschinenparks haben wir unsere Kapazität enorm gesteigert.

Je nach Anwendung können wir die Aufträge jetzt auf unsere drei Maschinen verteilen. Im Hinblick auf Produktionssicherheit ist die erschaffene „Maschinen-Backup“-Situation nicht nur für uns, sondern auch für unsere Kunden ein wichtiger Faktor.

SIP: Welche weiteren Investitionen sind in naher Zukunft geplant und warum?

Jörn Flottmann: In der momentanen Situation ist die Anschaffung einer weiteren Computer-to-Screen-Anlage nicht auszuschließen. Durch die Investition in die Multi DX! haben wir unterschiedliche Industriezweige dazugewonnen, die uns nun mit immer neuen technischen Herausforderungen konfrontieren. Diesen Anforderungen wollen wir uns natürlich stellen und werden versuchen, diesen Ansprüchen gerecht zu werden.

SIP: Wie lange dauert es normalerweise vom Zeitpunkt der Auftragserteilung durch den Siebdrucker bis zur Anlieferung der fertigen Schablonen?

Jörn Flottmann: Je nach Genauigkeit beziehungsweise Anforderung sind Relaxzeiten vom gespannten Gewebe zu beachten. Die Regellaufzeit beträgt circa eine Woche. Hierbei bezieht sich dieser Zeitraum allerdings eher auf die wöchentlichen LKW-Touren, wo man alte Schablonen abholt und neue Schablonen anliefert. Die Bearbeitungszeit für eine Schablone beträgt circa zwei Werktage. Siebe lassen sich natürlich auf Anfrage auch wesentlich kurzfristiger anfertigen. Vorbereitete Kundensablonen werden zum Teil binnen Stunden belichtet und beim Kunden angeliefert.

Die Fragen stellte Regina Pawlowski.

flottmann.de
luescher.com