

Vom Digitalen ins Analoge und wieder zurück?

Der Hype um analoge Vinyl-Schallplatten inspiriert auch zu neuen digitalen Produktionsverfahren

Irmhild Plaetrich, Scheer Holding



Bereits im ausgehenden vergangenen Jahrtausend veränderte der Einzug digitaler Alternativen die analoge Welt durch disruptive Entwicklungen. So gingen mit der Einführung der digitalen CD ab Mitte der 1980er Jahre die Verkäufe und Produktionszahlen von Schallplatten immer rascher zurück. Spätestens als das mp3-Format seinen Siegeszug in die Welt der Musikkonsumenten einhielt, galt die Vinyl-Schallplatte als tot. Zum Sterben verurteilt war damit auch der Vertrieb dieser analogen Tonträger und mit ihm die Hersteller der Maschinen, die aus eben jenem Vinyl die Langspielplatten und Singles pressten. Mit dem neuen Hype um die Vinyl-Platte hat nun auch ein neuer Wettbewerb um den Markt für die Maschinen begonnen.

Auch wenn Hamburg sicher eine Stadt der Gegensätze ist, wie etwa zwischen Elbphilharmonie und Roter Flora oder Reeperbahn und Jungfernstieg: Gemeinsam ist man stolz darauf, Deutschlands heimliche Vinyl-Hauptstadt zu sein und damit im neuen Trend ganz vorne zu liegen. Die Dichte der Plattenläden ist hier höher als etwa in Berlin oder Köln. Doch dieser unterdessen nahezu weltweite Trend weg vom digitalen mp3-Format, hin zur analog gepressten Schallplatte, führt jetzt zu Engpässen, die man auch in Hamburg spürt. Es geht nicht mehr darum, alte Vinylplatten zu kaufen und zu tauschen. Vielmehr geht es darum, neue Songs in großer Zahl im alten Format zu pressen. Die wachsende Fangemeinde der Schallplatten zieht den „warmen Ton“ des PVC Tonträgers der kalten CD oder den digitalen Daten aus der Cloud vor. Was nun aber fehlt, sind funktionierende Produktionsmaschinen und jene, die sie bedienen können. Jüngste Entwicklungen zeigen, dass wenn der Markt lockt, kreative neue Geschäftsmodelle nicht weit sind.

Irgendwo zwischen Jülich und Aachen, im kleinen Ort Alsdorf, hat man die Zeichen der Zeit und des Marktes im Blick. Man setzt zuversichtlich darauf, dass das rein Analoge auch in der digitalen Welt ein Zukunftsmodell ist. Zunächst ging es für Erwin Neubauer mit seiner Firma

„Newbilt machinery“ darum, die große Nachfrage nach Reparatur und Wartung der wenigen, noch existierenden alten Maschinen zu befriedigen. Bereits seit Jahren liefert er spezifisch gefertigte Ersatzteile für alte Plattenpressen, wie die von Vinyl-Enthusiasten angebotenen schwedischen Toolex Alpha Maschinen. Immer öfter trat man an ihn mit der Frage heran, ob das

Die beste Art und Weise eine Vinylscheibe zu pressen ist immer noch die althergebrachte mit Dampf, Hitze, Kühlelementen, viel Druck und auch etwas Schmutz.

Unternehmen nicht eine neu gebaute Maschine nach altem Standard liefern könne. Das war dann für den gelernten Maschinenbauer Neubauer sowie seine Mitgesellschafter Detlev Seifert und Kees de Jonge Anlass genug, sich über die Entwicklung einer neuen Plattenpresse Gedanken zu machen und in die Umsetzung zu gehen.



Irmhild Plaetrich

Irmhild Plaetrich ist Head of Corporate Communications der Scheer Unternehmensgruppe und redaktionell verantwortlich für die Scheer Innovation Review als starke Rubrik der Zeitschrift IM+io.

Kontakt

irmhild.plaetrich@im-io.de
Tel.: +49 681 967770
www.scheer-holding.com



Abbildung 1:
Die wachsende Fangemeinde der Schallplatten zieht den „warmen Ton“ des PVC Tonträgers der kalten CD oder den digitalen Daten aus der Cloud vor.

„Newbilt“ heißt die neue Vinylpresse und dabei handelt es sich um einen sogenannten Halbautomaten. Der Unterschied zwischen der vollautomatischen „Toolex“ und dem Halbautomaten liegt nicht im eigentlichen Pressvorgang, sondern darin, dass beim Halbautomaten die ausgesprengten Vinylränder noch in einem separaten Arbeitsgang von den fertigen Schallplatten abgeschnitten werden müssen. Der technische und zeitliche Aufwand ist dementsprechend größer. Doch nur Halbautomaten können auch sogenannte „Splatter“-Scheiben pressen, mit der der von der Fangemeinde so geschätzte

auch für kleinere Sammlereditionen, interessant. Aber da auch Vollautomaten stark nachgefragt sind, werden diese nun ins Sortiment aufgenommen.

Wie teuer eine Pressmaschine ist, hängt von den konkreten Kundenwünschen ab. Die Maschinenteile werden in Kleinserien in Standardfarben hergestellt. Der Kunde kann z. B. als Sonderausstattung seine eigene Farbe wählen. Aber 250.000 Euro für die handgefertigten Maschinen, ergänzt um gebrauchte Dampf- und Kühlwasseranlagen, sind das Minimum, mit dem die Kunden aus aller Welt rechnen müssen.

Erwin Neubauer investiert, basierend auf der guten Nachfrage, in die Zukunft und baut einen Mitarbeiterstamm auf, um nicht mehr nur auf freie Fachleute setzen zu müssen. Neubauer ist dabei ein ausgesprochener Traditionalist, der möglichen neuen Produktionsverfahren keine Zukunft gibt. Auch wenn diesseits und jenseits des Atlantiks nach Alternativen zu seinem handgefertigten Halbautomaten gesucht wird, so steht für ihn, der bereits vor den Zeiten der CD jene Vinylplatten produzierte, fest, dass die beste Art und Weise, eine Vinylscheibe zu pressen, immer noch die althergebrachte mit Dampf, Hitze, Kühlelementen, viel Druck und auch etwas Schmutz ist. Er sieht in neueren Verfahren das kaum lösbare Problem, dass die Platten nicht plan werden. Wie groß diese Herausforderung ist, ergibt sich allein aus der Tatsache, dass eine Schallplatte aus einem zwischen 120 und 180 Gramm schweren Vinylkloß entsteht und nur durch den Druck von 150 Tonnen Kraft

Jüngste Entwicklungen zeigen, dass der Markt an Attraktivität gewinnt. Es mangelt jedoch klar an funktionierenden Produktionsmaschinen und jenen, die sie bedienen können.

Marmor-Look zustande kommt. Manch etablierte Band aus den Vereinigten Staaten oder Großbritannien bietet diese Scheiben im LP Format derzeit marketingwirksam als limitierte Auflagen zu Preisen zwischen 16 und 20 Euro an. Zudem ist das halbautomatische Verfahren für kleinere Labels sowie für Anpassungen, wie sie zur Qualitätskontrolle gefertigt werden, und

zum abspielbaren Tonträger werden kann. Das gibt einen Hinweis darauf, welche Dimensionen Pressmaschinen haben müssen und erklärt, warum Neubauer zuversichtlich auf die bewährten Produktionsprozesse setzt^[1].

Ironie des Schicksals oder Wirkungskräfte des Marktes haben dazu geführt, dass die größte Konkurrenz für Newbilt machinery aus Schweden kommt, wo die bereits erwähnten Toolex Maschinen wieder hergestellt und nachgerüstet werden – von Pheenix Alpha. Das Unternehmen wurde 2006, quasi aus der Asche des niedergegangenen Unternehmen Alpha Sweden, neu gegründet, halt wie der legendäre Phoenix. Ehemalige Mitarbeiter von Alpha Sweden haben alle Rechte erworben und stehen wieder als Toolex Spezialisten zur Verfügung.

Doch nicht alle Marktteilnehmer setzen auf den traditionellen Ansatz. Getrieben durch die Marktnachfrage verfolgt das kanadische Unternehmen Viryl Technologies zwar den gleichen Ansatz wie die Alsdorfer, nämlich den abgegrasten und zugleich boomenden Markt für Vinylpressen zu bedienen. Hier setzt man jedoch auf eine ganz andere Technologie, die analoge Vinylscheibe soll vollautomatisch und computergesteuert hergestellt werden; mit der WarmTone Press setzt man auch in Kanada auf weltweiten Erfolg. Viryl Technologies wurde 2015 mit dem Ziel, die Vinylpressenindustrie zu modernisieren, gegründet. Heute verfügt das Unternehmen bereits über Kunden in Nordamerika, Europa und Asien.

Im entsprechenden Firmenvideo betont man explizit, dass hier der Weg in die digitale Welt gegangen wird, um das gefragte analoge Produkt schnell verfügbar zu machen. „Meet the Robot that Presses Vinyl in 30 Seconds“ titelt dann auch konsequent dieses Video^[2].

Die Produktbeschreibung insinuiert, dass das vollautomatische Verfahren unschlagbar sei und Unternehmen, die mit der WarmTone Press ihre Vinylplatten produzieren, wird die Chance auf maximale Profitabilität in Aussicht gestellt. Die Vorteile der digitalen Presse werden dahingehend beschrieben, dass der gesamte Produktionsprozess überwacht wird, vom Einspritzdruck über die Temperatur bis zur Reinheit des Vinyls. Qualitätssicherung nach Industrie 4.0 Methodik verspricht den Plattenproduzenten das perfekte Ergebnis. Auch sinkt die Produktionszeit der einzelnen Scheibe fast um die Hälfte. Skeptiker und zugleich Befürworter der traditionellen Methode betonen, dass

Erfahrene Ingenieure, die längst im Ruhestand sind, sollen reaktiviert werden, um ihr wertvolles Know-how an junge Menschen weiterzugeben, die einmal die neue Fabrik für alte Produkte zum Erfolg führen sollen.

jedoch der Kernprozess des Plattenpressens auch bei den Kanadiern der gleiche sei, und ob man die vielen Sensoren zur Überwachung brauche, sei mehr als zweifelhaft.

Zwei durchaus unterschiedliche Ansätze erobern hier derzeit einen Markt, dessen Wachstum noch nicht wirklich abzusehen ist. Dabei lässt aufhorchen, dass Sony als Unternehmen, das sich 1989 als eines der ersten vollständig aus dem Schallplattenmarkt zurückzog, derzeit südwestlich von Tokyo eine Schallplattenfabrik aufbaut. Noch hat man bei Sony nicht entscheiden, welche Künstler man unter Vertrag nehmen will oder welches Genre von Musik hier in Vinyl gepresst werden soll. Es geht vielmehr darum, für die Zukunft der Schallplatte gerüstet zu sein. Erfahrene Ingenieure, die längst im Ruhestand sind, sollen reaktiviert werden, um ihr wertvolles Know-how an junge Menschen weiterzugeben, die einmal die neue Fabrik für alte Produkte zum Erfolg führen sollen. Der Produktionsstart ist für 2018 vorgesehen. Ob die Vinylscheiben dann von robotergestützten Pressen oder rein mit Dampf, Hitze, Kühlelementen, Druck und Schmutz hergestellt werden, wird sich zeigen. ■

Kurz und bündig

Der Hype um die Vinyl Schallplatte steht exemplarisch für die Sehnsucht nach Haptischem und Analogem in einer zunehmend digitalen Welt. Traditionelle Produktionsverfahren für Langspielplatten und Singles werden wiederbelebt und zugleich herausgefordert durch Hightech-Prozesse im Industrie 4.0 Standard.



Weiterführend Inhalte und Literaturangaben finden Sie unter folgendem Link: bit.ly/2yK7O2o