

MBO:

Ausgezeichnet vernetzt

Größte Druckerei Norwegens integriert MBO-Falzmaschinen in JDF-Workflow / Vorstufe, Druck und Weiterverarbeitung voll vernetzt / Produktivitätssteigerung von 15 % / Mit CIPPI-Award ausgezeichnet

MBO-Falzmaschinen steigern bei PDC Tangen, der größten Druckerei Norwegens, die Produktivität um 15 Prozent und tragen zu einem Umsatzplus von 20 Prozent bei. Der Hintergrund für diese Steigerungsraten: Die hochmoderne Druckerei setzt als erste in ganz Skandinavien auf die vollständige JDF-Vernetzung von Vorstufe, Druck und Weiterverarbeitung über die Branchensoftware Hiflex MIS. Das Netzwerk umfasst neben Druckvorstufe und sechs Druckmaschinen auch eine Kombi-Falzmaschine vom Typ K800 Super-KTZ sowie zwei Taschen-Falzmaschinen T700 und T900 Perfection von MBO. Für „Bestes Kosten-Nutzen-Verhältnis durch Einsatz der Prozessautomatisierung“ wurde PDC Tangen nun mit dem CIP4 Innovationspreis (CIPPI-Award) ausgezeichnet, der am 17. Oktober in Oslo überreicht wird.

Automatisches Voreinstellen

MBO treibt die Integration von Falzmaschinen in einen digitalen JDF-Workflow voran wie kein anderer Anbieter in der Branche. So war MBO 2005 bei der Inbetriebnahme der weltweit ersten vollstufigen JDF-Anbindung bei einer Druckerei

103-30907

Kontakt:
Carapetyan & Krämer
International Marketing Communications
Postfach 10 22 28
D-63268 Dreieich
Tel.: (0 61 03) 60 92-0
Fax: (0 61 03) 60 92-60
e-mail: ckmail@carapetyan.com
www.carapetyan.com

oder:

MBO Binder GmbH & Co. KG
Dipl.-Ing. Susanne Bohn
Marketing / Werbung
Grabenstr. 4-6
D-71570 Oppenweiler
Tel.: (07191) 46-16
Fax: (07191) 46-34
e-mail: susanne.bohn@mbo-folder.com
www.mbo-folder.com

beteiligt. Bei PDC Tangen sorgt nicht allein die Vernetzung, sondern auch die Maschinenausstattung für maximale Effizienz. Die Kombi-Falzmaschine K800 Super-KTZ erlaubt dank ihrer hohen Flexibilität eine maximale Wertschöpfung. Denn je nach Bedarf kann ihre schwenkbare Dreibruch-Schwerteinheit am linken oder rechten Maschinenausgang positioniert werden. So vereint sie zwei unterschiedliche Maschinen in einer Anlage. Rapidset, das elektronische Einrichtesystem von MBO, berechnet selbstständig alle betriebsnotwendigen Parameter – und übernimmt das motorische Einstellen von Falztaschen und -walzen sowie des kompletten Schwertfalzbereichs. Auch bei den beiden Taschenfalz-Maschinen T700 und T900 Perfection lassen sich Maschinenkomponenten vollautomatisch einstellen. Über das JDF-fähige Software-Modul MBO Datamanager sind die drei Falzmaschinen an das MIS angebunden. Im Workflow übermittelt das MIS über JDF-Schnittstellen sowohl Kundendaten wie Auftragsnummer und Termin als auch Einstelldaten, z. B. Anzahl, Art und Position der Brüche, direkt an den MBO Datamanager. Der überträgt die Daten an die Maschinensteuerung, die dann die notwendigen Einstellungen vornimmt. Das verkürzt die Rüst- und Umstellzeiten erheblich und sorgt für maximale Präzision im laufenden Betrieb. Durch die komplette Vernetzung von Vorstufe, Druck und Weiterverarbeitung hat PDC Tangen nicht nur deutlich Umsatz und Produktivität gesteigert. Auch profitiert die Druckerei von höherer Transparenz, besserer Nachverfolgung und optimaler Flexibilität.

Die MBO-Gruppe im Kurzprofil

Als technologieführender Spezialist für Falztechnik ist die MBO-Gruppe weltweit aktiv. In der Unternehmenszentrale in Oppenweiler sowie in den internationalen Tochtergesell-

schaften in China, Frankreich, Portugal und USA sind derzeit insgesamt rund 650 Mitarbeiter tätig. Innerhalb der MBO-Gruppe konzentriert sich Herzog + Heymann auf Sonderlösungen für die Mailingproduktion und Spezialmaschinen.



Bild:

MBO-Falzmaschinen, wie die T700 Perfection, sind in den JDF-Workflow bei PDC Tangen integriert. Die größte Druckerei Norwegens konnte durch die komplette Vernetzung von Vorstufe, Druck und Weiterverarbeitung ihre Produktivität deutlich steigern.

Foto: MBO