

Teilvernetzung erfolgreich genutzt

Nachgefragt ■ Jochen Bückers ist Geschäftsführender Gesellschafter der Industrielle Buchbinderei GmbH (Anzing b. München). Vor der Drupa 2004 wurde ein erster Schritt zur Vernetzung mit Kolbus-Technik vollzogen.



Jochen Bückers

Deutscher Drucker: Welche Produkte werden bei Ihnen hauptsächlich auf dem Kolbus-Klebebinder gefertigt?

Jochen Bückers: Wir fertigen ein breites Broschüren-Produktspektrum, das häufig im oberen Qualitätsbereich angesiedelt ist. Darunter sind Geschäftsberichte, Imagebroschüren, Verkaufskataloge, Reiseführer, Schulbücher, aber auch Fachzeitschriften. Die Produkte sind entweder klebegebunden oder fadengesiegelt, als Klebstoff wird überwiegend PUR eingesetzt. Wir beherrschen die unterschiedlichen Formen wie Schweizer- oder Klappenbroschüren und setzen häufig auch ausgefallene Ideen um.

DD: Mit welchen durchschnittlichen Leistungen produzieren Sie?

Bückers: Die maximale Taktzahl unserer Ratiobinder-Anlagen beträgt 8 000 Exemplare/h. Die tatsächliche Laufleistung muss natürlich an den Schwierigkeitsgrad des Produktes angepasst werden. Abhängig von Auflagenhöhe und Materialbeschaffenheit erzielen wir Durchschnittsleistungen zwischen 2 500 und 7 000 Exemplare/h.

DD: Welche technischen Details an der Kolbus-Klebebindetechnik sind für die Produktion in Ihrem Hause von besonderer Bedeutung?

Bückers: Hier sind für uns die vielfältigen Verarbeitungsmöglichkeiten und die auf unsere Bedürfnisse angepassten Details von Bedeutung. An der Zusammentragmaschine ZU 840 schätzen wir, dass der Bogen immer in Flussrichtung transportiert wird und damit auch Einzelblätter oder schwierige Bogenteile sicher verarbeitet werden können. An unseren Ratiobindern können wir Schweizer Broschüren in einem Arbeitsgang herstellen, mit der Zangenwagenausfuhr werden auch dünne Produkte mit steifen Umschlägen gut verarbeitet. Durch den schonenden Transport der Produkte kann eine exakte, kantige Form erzielt werden. Die Dreimesserautomaten zeichnen sich durch hohe Leistungsfähigkeit und Schnittqualität aus. Das Kolbus-Konzept zur Drupa hat uns überzeugt und wir werden eine unserer Anlagen im Februar 2005 gegen eine Anlage mit Ratiobinder KM 473 austauschen.

DD: Wie durchgängig können Sie die Vernetzung der eingesetzten Technik nutzen und welche Erfahrungen sind hervorzuheben?

Bückers: Damit haben wir Vorteile in der betriebsinternen Kommunikation. Daten aus unserer Branchensoftware von Angebots- und Auftragerstellung werden direkt an die Kolbus-Copiloten übergeben. Im System Kolbus 360 werden diese gesammelt und mit den auftragsbezogenen Daten gespeichert und ausgewertet. Wir gewinnen hier wichtige Informationen zur Zeiterfassung, zum aktuellen Auftragsstand und zur Fehleranalyse. Die Zählerstände der Maschinen werden direkt in das Büro übergeben und wir können so unsere Kunden mit aktuellen Daten informieren. Das ganze Projekt hat von uns großes Engagement gefordert, ich bin jedoch fest davon überzeugt, dass sich der betriebene Aufwand auch lohnt. Wir machen unser Unternehmen damit transparenter, garantieren einen sicheren Datenfluss und hohen Informationsgrad der Mitarbeiter und können uns damit den gewachsenen Anforderungen besser stellen. In der Zusammenarbeit mit dem Branchensoftwarelieferanten MSI und mit Kolbus verbessern wir fortlaufend das Gesamtsystem, das zu einem sehr praxisgerechten Planungs- und Verwaltungssystem angewachsen ist.