



Von Dipl.-Ing. Klaus-Peter Nicolay

Investition in JDF zahlt sich aus

Belgische Druckerei Tanghe erfolgreich mit JDF

ANWENDUNG



2002 entschied Patrick Tanghe, Inhaber der Tanghe Printing NV im belgischen Komen, ein

CIM-Projekt zu starten, das den integrierten EDV-Einsatz in allen produktionsrelevanten Betriebsbereichen ermöglichen sollte. Das zentrale IT-System sollte zur Prozessautomatisierung alle produktionsrelevanten Daten nutzbar machen. Seit dem Startschuss vor gut vier Jahren hat Tanghe Printing seinen Umsatz um 45% (2006: 4,8 Mio. €) gesteigert, während der Personalstamm gleichzeitig von 35 auf 23 Leute reduziert wurde. Patrick Tanghe's nachhaltiges Engagement für die JDF-Vernetzung wurde durch einen bereits heute erreichten (2003 bis 2006) Return on Investment von 708% belohnt.

Die überzeugenden Zahlen brachten Patrick Tanghe Erfolg beim CIP4 Innovationspreis 2006 in der Kategorie »Bestes Kosten-Nutzen-Verhältnis durch den Einsatz der Prozessautomatisierung«. Die Konfiguration umfasst das Hiflex MIS, das via JDF mit Agfa ApogeeX, Komori K-Station und NSS vernetzt ist.

JDF beschleunigt Prozesse

Für das Hiflex MIS entschied sich Tanghe Printing Anfang 2003. Das Management Information System wurde für Prozesse wie Auftrags- und Nachkalkulation, Rechnungstellung sowie Dokumenten Management eingeführt. Tanghe Printing war die erste belgische Druckerei, die 2004 in eine JDF-Vernetzung investierte. Gleichzeitig wurde Tanghe die weltweit erste Druckerei, in der eine JDF-Vernetzung mit Komori Druckmaschinen in Betrieb ging (angebunden an Hiflex MIS). Nur ein Jahr später realisierte Tanghe eine weitere Weltpremiere: die JDF-Anbindung des Agfa-Workflowsystems ApogeeX an das Hiflex MIS. Die Integration des Document Asset Management (DAM) Systems NSS Production in den JDF-Workflow folgte im Oktober 2005.

Die JDF-Vernetzung hat den Druckalltag bei Tanghe Printing optimiert, erklärt Patrick Tanghe: »Wir drucken kleine Auflagen, die viele Auftragswechsel erfordern. Automatisierung über JDF ist dabei die beste Methode zur Standardisierung sowie zur

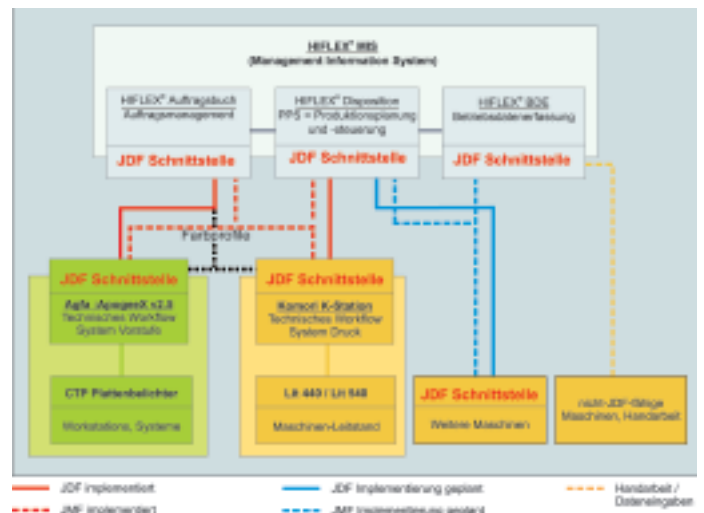
Beschleunigung der Auftragsvorbereitung. Zugleich garantiert die Prozessautomatisierung unsere hohen Qualitätsansprüche und ermöglicht Zeiteinsparungen bei einem gleichzeitig ruhigeren Produktionsablauf: Das Hin- und Herlaufen mit Dokumenten hat ein Ende – der Informationsfluss ist transparent.«

Hiflex JDF steuert Workflow-Optimierung

Stefan Reichhart, Hiflex-Geschäftsführer, erklärt: »Die Vernetzung der Abläufe wird über das Hiflex MIS koordiniert, da es als JDF-Controller fungiert.« Der Ablauf wird während der Vorkalkulation generiert und für das automatisierte Erstellen des Produktionsplans genutzt, der wiederum die Basis für die Disposition und Auftragstasche bildet. Mit der Auftragsanlage im Hiflex-System stehen

die relevanten Daten auch für Agfa ApogeeX und Komori K-Station über die JDF-Schnittstellen zur Verfügung. Für die automatisierte Auftragsanlage erhält ApogeeX die kaufmännischen Auftragsparameter (Auftragsnummer und -name, Jobbeschreibung, Adresse, Ansprechpartner, etc.) sowie technische Daten zum Auftrag (Auftragsteile wie Umschlag/Inhalt, Druckbogenaufteilung, Anzahl der Seiten, Farbigkeit, etc.) via JDF vom Hiflex MIS.

Der Auftrag im Vorstufensystem steht dabei mit dem MIS in Verbindung. Die JDF-Daten definieren die Prozesskette (Arbeitsplan) im ApogeeX-Workflow, der die Parameter der Druckvorstufe ergänzt (Belichterauflösung, Rasterweite etc.), während das Hiflex-System die von ApogeeX übermittelten Vorstufen-Arbeitsprozesse verarbeitet. Ändert sich nach Auftragserteilung bei





Begeisterung, Freude und Stolz bei Patrick Tanghe über den CIPPI-Award und den gesamten Prozess der Vernetzung. Der durchgängige Prozess von der Auftragsannahme bis zur Logistik spart dem Unternehmen jährlich Kosten im sechsstelligen Bereich.

TANGHE PRINTING

Patrick Tanghe gründete 1974 das Unternehmen, das zu einer modernen vollstufigen Offsetdruckerei gewachsen ist und Geschäftsberichte, Zeitschriften, Bücher, Werbendrucke und Kalender herstellt. Die Vorstufe ist mit dem Workflowsystem ApogeeX und dem CtP-System Galileo von Agfa ausgestattet. Der Drucksaal ist mit Vier- und Fünffarben Komori Lithrone mit Lack ausgerüstet, die Maschinen-Leitstände jeweils mit Komori K-Stationen für die Voreinstellungen. Die Kunden kommen aus Belgien (40%), Frankreich (45%), Holland (10%) und der Schweiz (5%).

www.tangheprinting.com

spielsweise die Anzahl der Seiten, wird dies zunächst in der Hiflex Auftragskalkulation erfasst. Damit sind Preis, Produktionsplanung, elektronische Auftragstasche und Nachkalkulation auf dem neuen Stand. Die Druckauftragsänderungen übergibt das Hiflex-System via JDF an Apogee, wo eine entsprechende Aktualisierung des Auftrags erfolgt.

Automatisch informiert

Ein effektiver Datenaustausch ist zudem zwischen Hiflex und den Druckmaschinen sichergestellt. Die Komori K-Station-Systeme erhalten Auftragsdaten (Kundenname, Auftragsnummer, Produktdefinition) sowie relevante Druckparameter (Format, Papier, Auflage, Anzahl Platten und Farben) via JDF aus dem MIS. Rückmeldungen aus der Produktion fließen automatisch in das Hiflex Auftragsbuch, die Disposition und BDE zurück, wodurch die Daten im MIS immer auf dem aktuellen Stand sind. »Der direkte Zugang zum aktuellen Auftragsstatus für alle an der Produktion beteiligten Mitarbeiter hat Transparenz und Flexibilität im Produktionsablauf enorm gesteigert«, so Patrick Tanghe.

Aktuelle Informationen zur Produktion werden außerdem über den Hiflex Mail-Roboter bereitgestellt, über den Standard-Kommunikationsprozesse abgewickelt werden. So wird die Belegschaft über wichtige Routinen automatisch informiert. Über automatisierte e-Mails werden bei-

spielsweise Listen mit Produktionszeiten der Mitarbeiter, Informationen über minimale Lagerbestände, Produktionsdaten sowie der Produktionsplan des folgenden Tages versendet.

Archivierung per JDF aktiviert

Mit der Anbindung des NSS Production Systems an das MIS erzielt Tanghe weitere Effizienzsteigerungen, denn seither erfolgt auch die Strukturierung und Organisation der Dateien in der Vorstufe automatisiert. Wird ein Auftrag im Hiflex MIS abgeschlossen, erreicht diese Information via JDF das NSS-System. JDF löst den Archivierungsprozess der Auftragsdateien aus. Zunächst wird geprüft, ob die Auftragsdaten vollständig sind (sämtliche Verbindungen bleiben erhalten), danach wird das Volume vom Server geräumt. Die Vorstufenmitarbeiter sparen durch diese Automatisierung »Aufräumarbeit« und können sicher sein, dass alle zum Auftrag gehörenden Dateien archiviert werden.

Durch Optimierung gespart

Direkte Folge des JDF-Projekts ist eine effizientere Organisation des Arbeitspensums. »Vor der Implementierung hielten wir regelmäßig einstündige Besprechungen ab. Diese dauern heute nur noch etwa 15 Minuten«, so Patrick Tanghe, »die Einrichtezeiten der Druckmaschinen konnten deutlich reduziert und die

Produktionsleistungen erhöht werden.« Durch die Optimierung spart das Unternehmen vor allem Zeit.

Die automatisierte Auftragsanlage aus Hiflex in ApogeeX spart 0,5 Std. pro Tag; die automatisch angestoßene Archivierung in NSS spart bis zu 15 Minuten pro Auftrag; die Zuweisung der PPF-Daten spart 5 Minuten pro Plattensatz; 15% Zeit wird beim Einrichten auf der Lithrone 440 und 13% auf der Lithrone S 540 gespart, was zu einer Steigerung verkaufter Produktion führt; effizientere Kommunikationsprozesse sparen bei Besprechungen 45 Minuten pro Tag. In der Summe ergibt sich eine Kosteneinsparung von 115.000 € pro Jahr.

Automatisch Ausschließen

Der nächste Schritt wurde Ende 2006 eingeleitet, als die JDF-Vernetzung für eine weitere Rationalisierung genutzt wurde: Mit der Entwicklung von JDF 1.2 und Agfa ApogeeX v. 3.5 wurde das automatisierte Ausschließen möglich.

Während das MIS den effektivsten Produktionsweg berechnet, erstellt es gleichzeitig die Grundlage für das Ausschließschema. Die sogenannten JDF Stripping Parameter werden mit der Auftragsanlage an das Vorstufen-Workflowsystem übergeben und dort automatisch zum Generieren der Ausschließschemata verarbeitet. ApogeeX fügt Druckkeil, Schneid-, Falz-, Flatter- und Passmarken, Bogensignatur, Identnummer und Kontrollstreifen hinzu. Zusätzlich erfolgt

die Berechnung von Verdrängung und Bundzuwachs. Das bringt eine drastische Vereinfachung des gesamten Vorstufenprozesses mit sich, da Arbeitsschritte wie das Erstellen oder der Import des Ausschließschemas in den Vorstufen-Workflow eingespart werden. »Die Realisierung des automatisierten Ausschließprozesses ist eine Referenzlösung für eine völlig neue Arbeitsweise in der Branche«, so Stefan Reichhart.

Nutzen für's Geschäft

»Vernetzte Print-Produktion ist eine einheitliche Plattform, auf die alle in die Auftragsabwicklung oder den Produktionsprozess eingebundenen Mitarbeiter jederzeit Zugriff haben – egal ob sie im Büro sitzen oder im Außendienst tätig sind. Die Mitarbeiter können von maximaler Transparenz profitieren. Kurz – vernetzte Produktion ist der große Nutzen für den gesamten Geschäftsprozess«, fasst Patrick Tanghe zusammen.

» www.hiflex.com

» www.tangheprinting.com

TECHKON
Densitometer
Farbmessgeräte
Druckplattenmessung
Wir beraten Sie gerne
zu Anwendungsfragen.
TECHKON GmbH
Weißbadener Straße 27 • D-61462 Königstein
Telefon 06174-92 44 50 • Fax 06174-92 44 99
info@techkon.com • http://www.techkon.com