

■■■■ PRINECT ■■■■
ANWENDERTAGE

28. + 29. Oktober 2011

Prinect Anwendertage, 28. und 29. Oktober 2011

Herzlich willkommen
bei den Prinect Anwendertagen!

WS 9/16 Prinect – der integrierte Druckerei-Workflow

HEIDELBERG



Effiziente Planung und flexible Produktion mit Prinect Integration

1. Prinect Integration – kurze Einführung
2. Prinect Integration 2011 – Was ist neu?
(Vorführung anhand der Produktion eines Auftrags)
3. Diskussion

Prinect Workflow Integration

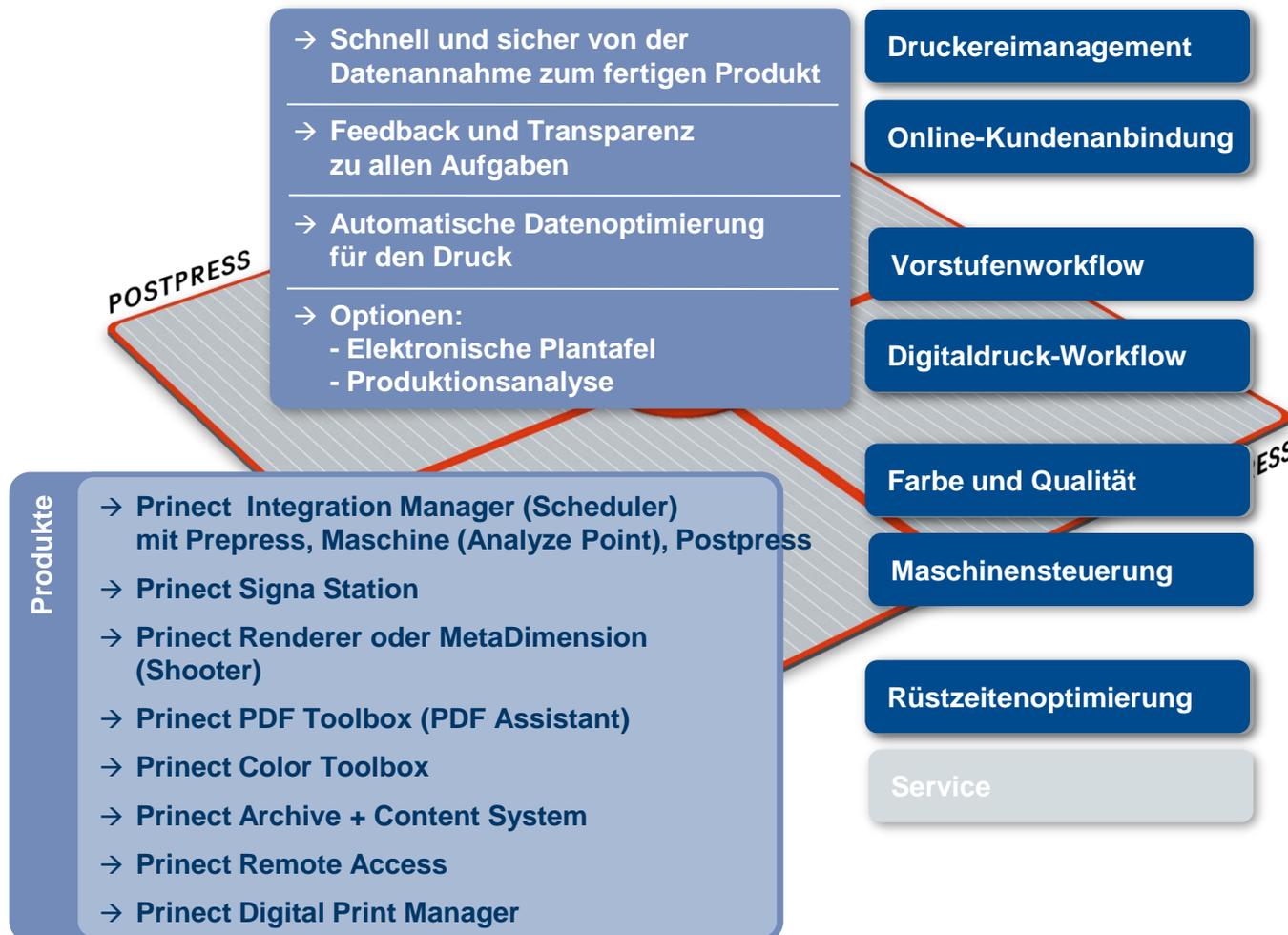
- integriert die traditionell separaten Abteilungen

Management, Prepress, Maschine und Postpress

→ höhere Effizienz, größere Transparenz, schnellere Auftragsdurchläufe, höhere Profitabilität

→ Prinect 2011 – verfügbar für Neuinstallationen, Upgrades ab Anfang nächsten Jahres

Prinect – der Druckerei-Workflow



Prinect Integration – Was ist neu in Prinect 2011?

- MIS Anbindung – statusorientiertes Änderungsmanagement
- Planungsassistent – erstellen / ändern eines Auftrags gemäß Produktionsanforderungen
- Scheduler – neue Funktionen machen die Arbeit mit dem Integrationssystem flexibler und und komfortabler
- Pressroom Manager
- Analyze Point
- Prinect Mobile
- Data Terminal
- Postpress Manager
- Prepress Manager – separater Workshop
- Digital Print – DPM bindet auch die Ricoh C901 an
- Sammelform-erste Vorbereitungen – Funktionalität geplant für 2012

Planungsassistent

- Erstellt / ändert ein Prozessnetz mit Mengen und Zeiten auf Basis der Ausschießdaten im Auftrag
- Schritte



1. Produkt (Layout)
2. Liefermenge
3. Binden*
4. Falzen*

5. Schneiden*
6. Bogendruck
7. Plattenherstellung

* Weiterverarbeitungsschritte sind im Integration Manager ohne Postpress ausgeblendet

Wann hilft der Planungsassistent?

Wenn Sie Aufträge mit Prozessnetz ändern müssen, hilft er

- Liefermengen zu ändern
 - neue Mengen und Dauern werden nach der Änderung automatisch berechnet
- Maschinenzuordnungen zu ändern
 - umplanen von Weiterverarbeitungs-Maschinen (ohne neue Arbeitsgänge)
 - umplanen von Sequenzen und Druckmaschinen (ohne neue Arbeitsgänge)
- beim Aufteilen / Zusammenführen von Druckgängen
(noch nicht freigegeben)
 - teilen Druckgänge in Separationen (s.u.) oder zusammenfassen derselben

- | Arbeitsgangname | Farben | | Arbeitsgangname | Farben |
|-----------------|----------|---|---------------------|--------|
| • Drucken 4 / 0 | CMYK / - | → | 1- Drucken 2(4) / 0 | KC / - |
| | | | 2- Drucken 2(4) / 0 | MY / - |

Wann hilft der Planungsassistent?

Wenn Sie Aufträge ohne MIS anlegen,

- hilft er Ihnen, das Prozessnetz anhand des gewählten Layouts sauber aufzubauen
 - schlägt er neue Arbeitsgänge und Einstellungen vor
- Das Planen des Auftrags wird möglich.

Prinect 2011 warnt bei planungsrelevanten Änderungen



- Löschen von
 - Layouts
 - Sequenzen
 - Fälligkeitsterminen (Auftrag verschwindet aus Scheduler)
- Aufheben von Layoutzuordnungen von Sequenzen
- Erzeugen neuer Sequenzen mit Layoutzuordnungen bei schon zugeordneten Bögen
- Manueller Import eines Layouts wenn schon ein Layout vorhanden ist
- Ersetzen eines Layouts mit unterschiedlichen Bogenanzahlen

Prinect Scheduler – Weitere Neuigkeiten 2011 ... (1+)

Unterbrochene Arbeitsgänge wieder einplanen	Fortsetzen eines unterbrochenen Arbeitsganges auf einer anderen Maschine
Anlegen von Platzhalter-Aufträgen	erlaubt das Anlegen von ‚Platzhalter-Aufträgen‘ zum reservieren der Maschinenzeit bevor der echte Auftrag kommt
Fertigmeldung von Arbeitsgängen	Manuell: ‚vom System‘ nicht fertig gemeldete Arbeitsgänge können manuell im Scheduler beendet werden Automatisch: Arbeitsgänge, die von Offline-Maschinen (externe Produktion) können automatisch beendet werden
Arbeitsgangreihenfolge über Attribut 'Vorgänger'	Vorwärts/Rückwärtsplanung wird flexibler, da vorangehende Arbeitsgänge berücksichtigt werden
Kontextmenüs für Maschinen- und Arbeitsgangeigenschaften	macht die Eigenschaften per Rechtsklick verfügbar zudem bieten die Arbeitsgangeigenschaften eine verbesserte Startzeiteingabe

Prinect Scheduler – Weitere Neuigkeiten 2011 ... (2)

Geschwindigkeit aus MDS-Leistungsparametern	Leistungsdaten und Rüstzeiten der Maschinen werden aus dem MDS übernommen und im Scheduler verwendet
Berücksichtigung von Aggregaten / Arbeitsschritten	beschleunigt das finden der für die Aufgabe geeigneten Maschine bei der Planung
Auftrags-Priorität behandeln	Sie finden jetzt Spalten für 'Priorität' (Auftrag) und 'Arbeitsgang-Priorität'. Zusätzlich gibt es 'Priorität' als Farbschema im GANTT
Unterstützung für Grobplanungstermine aus MIS	Grobplanungstermine werden in der Arbeitsgangeliste dargestellt – sind so als Info für den Planer verfügbar
Mehrere Gruppen im Scheduler	gruppierte Arbeitsgänge können wesentlich einfacher umgeplant werden als einzelne Arbeitsgänge. Der Scheduler unterstützt jetzt die Bildung mehrerer Gruppen für komfortableres umplanen

Pressroom Manager: Maschinenanbindung 2011

- Bessere Effizienz und Stabilität durch Umstieg von WPI- auf CDM-Anbindung
- Mehr Flexibilität bei der Auftragsbearbeitung
 - Unterbrochene Aufträge können an anderer Maschine weiterbearbeitet werden
 - Anzeigen und Neustart von an der Druckmaschine (versehentlich) beendeten Aufträgen
- Maschinen erhalten bis zu 1500 Aufträge
- Anbindung von Goss Rollenoffset-Maschinen (optional)

Job Name: Produktbroschüre Job Number: J11-0072 Customer Name: ARP Druck & Verlag Nick Name: Job Status: Idle

Sheet	Front Colors	Back Colors	Plate Size	Paper Size	Quantity
End product (1) (0)			varying	varying	
Lay (0) (2)					
Innenteil	CMYK,Heidelberg...	CMYK,Heidelberg...	1055.0 x 811.0 mm	899.9 x 659.9 mm	2000
Umschlag	CMYK,Heidelberg...		1050.0 x 811.0 mm	680.0 x 659.9 mm	2000

Properties: Separation, Colors, Materials, History, Ink profile, Ink consumption

Show geometry: Image, Film, Printing plate, Printable area, Ink control range, Printing material

Zoom: 100%

Bar chart showing ink consumption across 32 sheets.

Pressroom Manager: USB Verwendung

- Flächendeckungswerte können mit USB-Stick an die Maschine gegeben werden

The screenshot displays the Prinect Pressroom Manager software interface. The main window is titled "Job Memory Card" and shows a list of jobs under the "11-08-2010" folder. The selected job is "BCMY_RF-B_DRF-PPF". A secondary window, also titled "Job Memory Card", is open with the "USB-Massenspeicher" tab selected, highlighted by a red box. This window shows a filter set to "0" and a search field for "Auftragsnummer". Below the filter, there are several menu options: "Au...", "Auf...", "Bog...", "K...", "Anz...", "...", "Druck...", "Ers...", "Än...". At the bottom of the main window, there are sections for "Schöndruck" (color calibration) and "Widerdruck" (registration marks). The "Bezeichnung" section at the bottom right shows the following details:

Auftragsnummer	11-08-2010
Auftragsbezeichnung	OFW-HD-ohne-SepOrder
Bogenbezeichnung	BCMY_RF-B_DRF-PPF
Kundenname	
Erstellungsdatum	12.05.2011 12:01

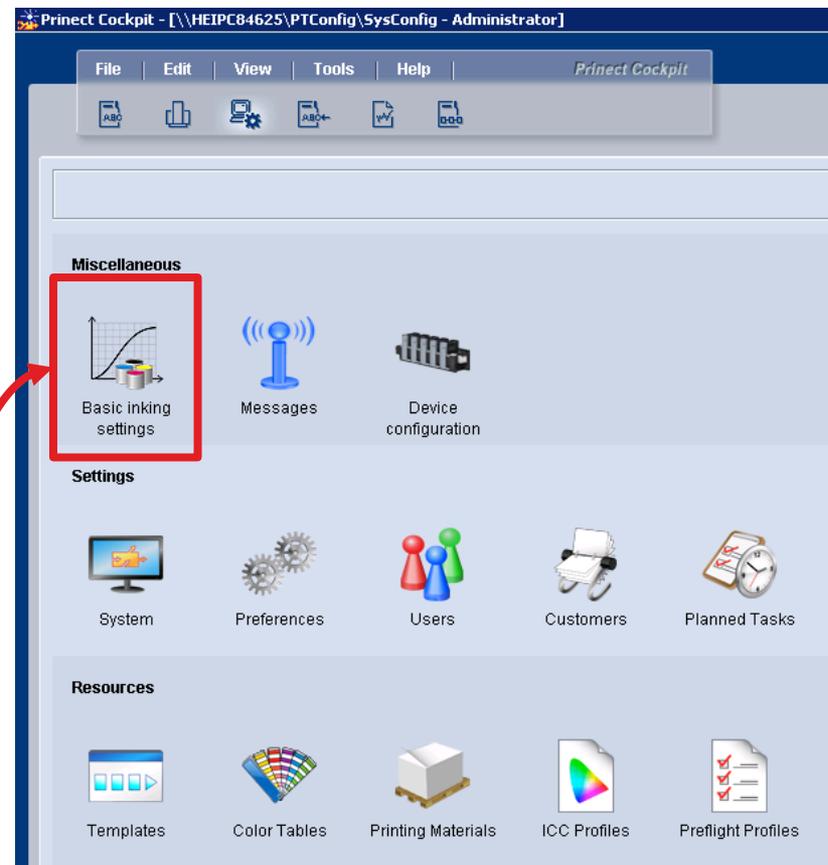
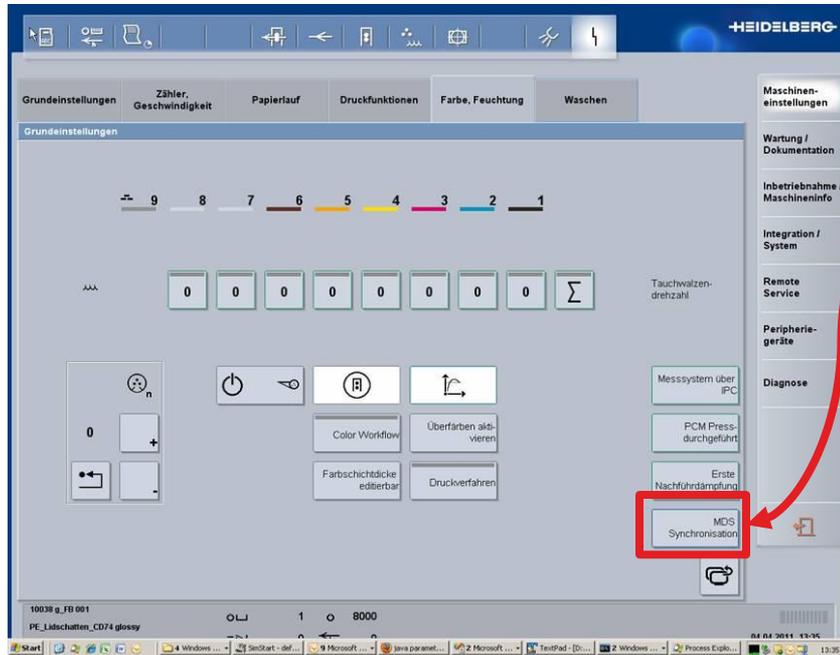
An "Abbrechen" button is located at the bottom right of the interface.

Pressroom Manager: Maschinen Farbkennlinien

- Farbvoreinstellkennlinien der Druckmaschinen werden mit dem MDS synchronisiert

Voraussetzung:

Maschine Center S11A



Pressroom Manager: Analyze Point – Neu in ... Qualitätsreports generell

- Auch für Axis Control ab **S11B**: Arbeitsgangqualität und Arbeitsgangqualitätsverlauf verfügbar
- Qualitätstransparenz für den Druckprozess

Meßgerät	Arbeitsgang - Qualität	Arbeitsgang- Qualitätsverlauf	Arbeitsgang- Qualitäts- protokolle
Prinect Image Control (NG)	✓	✓	✓
Prinect Axis Control (NG)	✓ Ab S11B für Farbmeßstreifen (nicht Minispot strip)	✓ Ab S11B für Farbmeßstreifen (nicht Minispot strip)	✓ (as of S10A)
Prinect Inpress Control	-	-	✓ (as of S10A)

Pressroom Manager: Analyze Point – Neu in ... Qualitätsreports – Arbeitsgangqualität

- Möglichkeit, einzelne Werte zu löschen
- Bessere Auswertung durch Ignorieren von ‚Ausreißern‘

The screenshot displays the 'Arbeitsgang-Qualität' (Process Quality) report in the Prinect Pressroom Manager. The interface is organized into several sections:

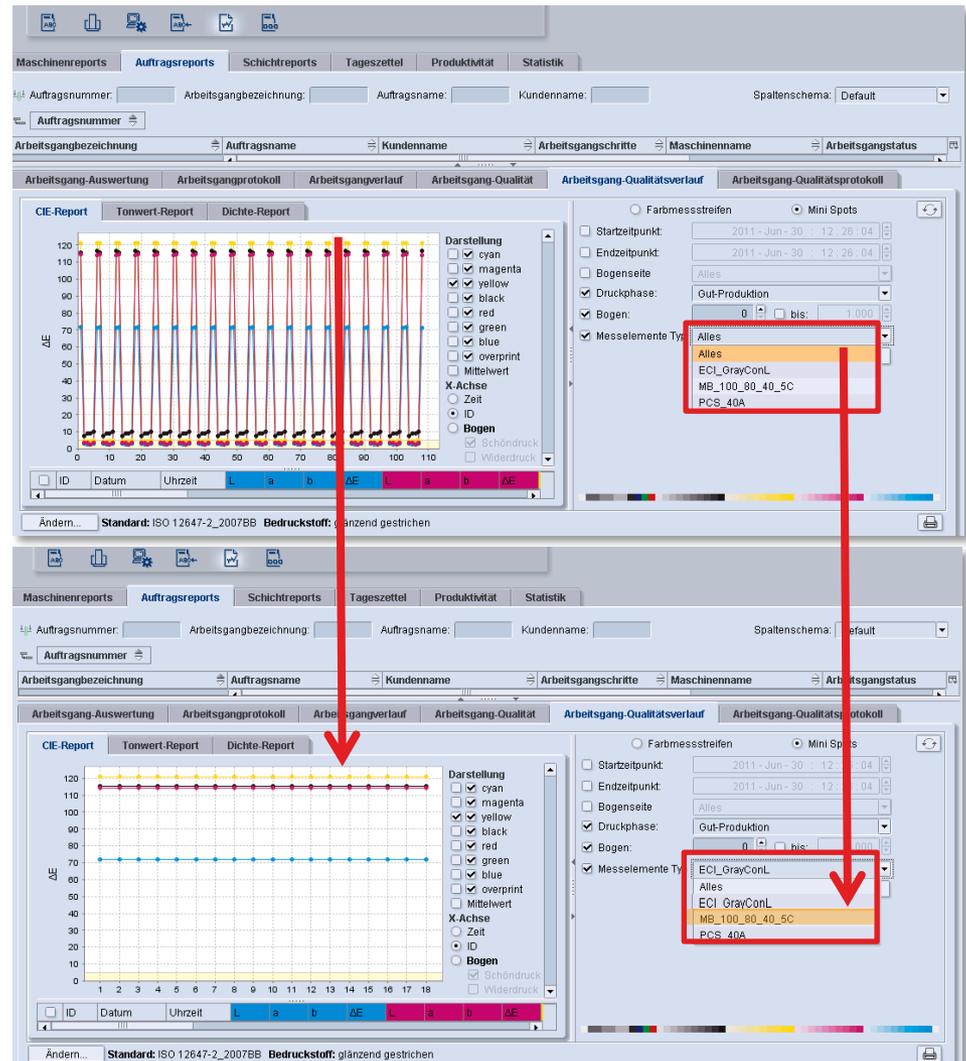
- Navigation and Search:** Top tabs include 'Maschinenreports', 'Auftragsreports', 'Schichtreports', 'Tageszettel', 'Produktivität', and 'Statistik'. Search fields are provided for 'Auftragsnummer', 'Arbeitsgangbezeichnung', 'Auftragsname', and 'Kundenname'. A 'Spaltenschema' dropdown is set to 'Default'.
- Report Structure:** A horizontal menu below the search fields includes 'Arbeitsgang-Auswertung', 'Arbeitsgangprotokoll', 'Arbeitsgangverlauf', 'Arbeitsgang-Qualität' (selected), 'Arbeitsgang-Qualitätsverlauf', and 'Arbeitsgang-Qualitätsprotokoll'.
- Color Balance Diagram (ab Diagramm):** A table shows color values and deviations for various colors. The 'Prozessstandard' tab is active.

Color	L	a	b	ΔC	ΔE
CYAN	55,64	-35,32	-48,37	1,88	
MAGENTA	47,36	68,58	-2,81	4,28	
YELLOW	87,37	-2,67	80,91	9,69	
BLACK	15,31	3,45	-0,07	3,52	
Red	46,63	65,39	48,34	2,19	
Green	50,95	-63,08	26,06	4,07	
Blue	24,29	24,21	-45,31	8,22	
Overprint	22,31	3,49	-0,04	3,51	
- Process Standard Table:** A table below the diagram shows color data for 'Gray K30', 'Gray K50', and 'Gray K70'.

	Δ Ch*	Δ E*	L* black	a* black	b* black	L* CMY	a* CMY	b* CMY
Gray K30	0,52	0,59	74,51	1,98	-3,33	74,78	1,49	-3,...
Gray K50	0,44	0,44	60,57	2,75	-2,89	60,59	3,18	-2,...
Gray K70	0,53	0,67	45,97	2,65	-1,62	45,57	3,14	-1,...
- Measured Data Table (Gemes...):** A table on the right shows measured data for 'Gemes...', 'Zeit', 'Messelemente', and 'B...'. The row for 'ECI_GrayConL' is highlighted in orange.
- Bottom Bar:** Includes an 'Andern...' button, the 'Standard: ISO 12647-2_2007BB' and 'Bedruckstoff: glänzend gestrichen', a highlighted 'Löschen' (Delete) button, and an 'Auswahl gemessener Bogen:' section with navigation arrows.

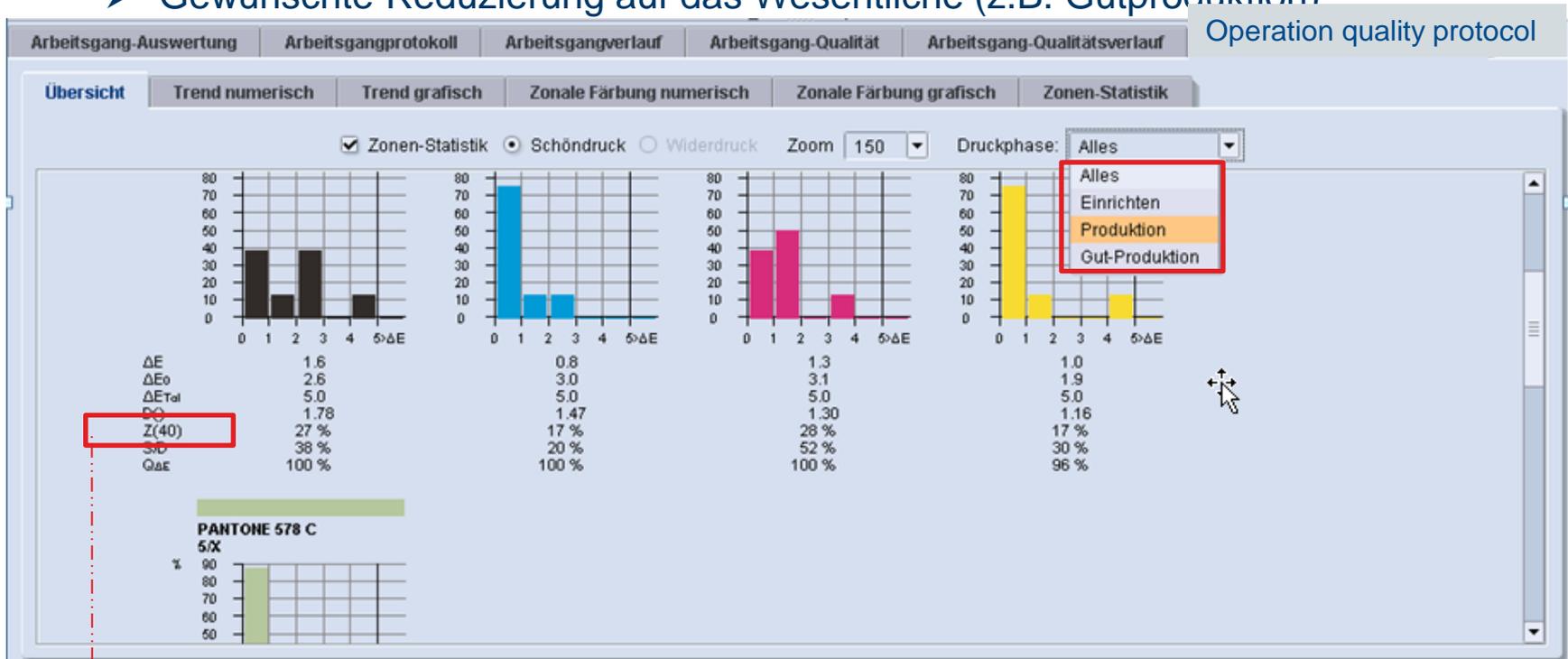
Pressroom Manager: Analyze Point – Neu in ... Qualitätsreports – Arbeitsgang-Qualitätsverlauf

- Filterung nach Art des Mini Spot Streifens wenn im Image Control mehrere Mini Spot Streifen verwendet werden
- Nur vergleichbare Werte werden betrachtet.
Eine wichtige Voraussetzung zur Beurteilung der Druckqualität



Pressroom Manager: Analyze Point – Neu in ... Qualitätsreports – Arbeitsgangqualitätsprotokolle

- Neuer Filter in allen Menüs: Druckphase kann für die Statistik ausgewählt werden (z.B. nur Einrichten, nur Gutproduktion...)*
- Gewünschte Reduzierung auf das Wesentliche (z.B. Gutproduktion)

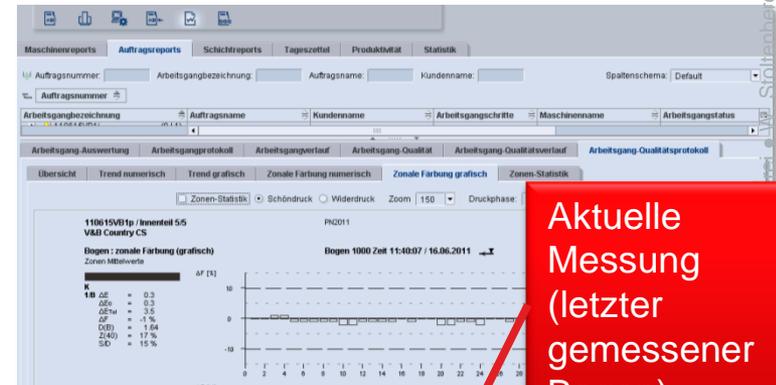


- Angabe des Wertes für Z(20) ist ersetzt durch Z(40).
- Die Entwicklung der Tonwertzunahme ist bei 40% bedeutender als bei 20%.

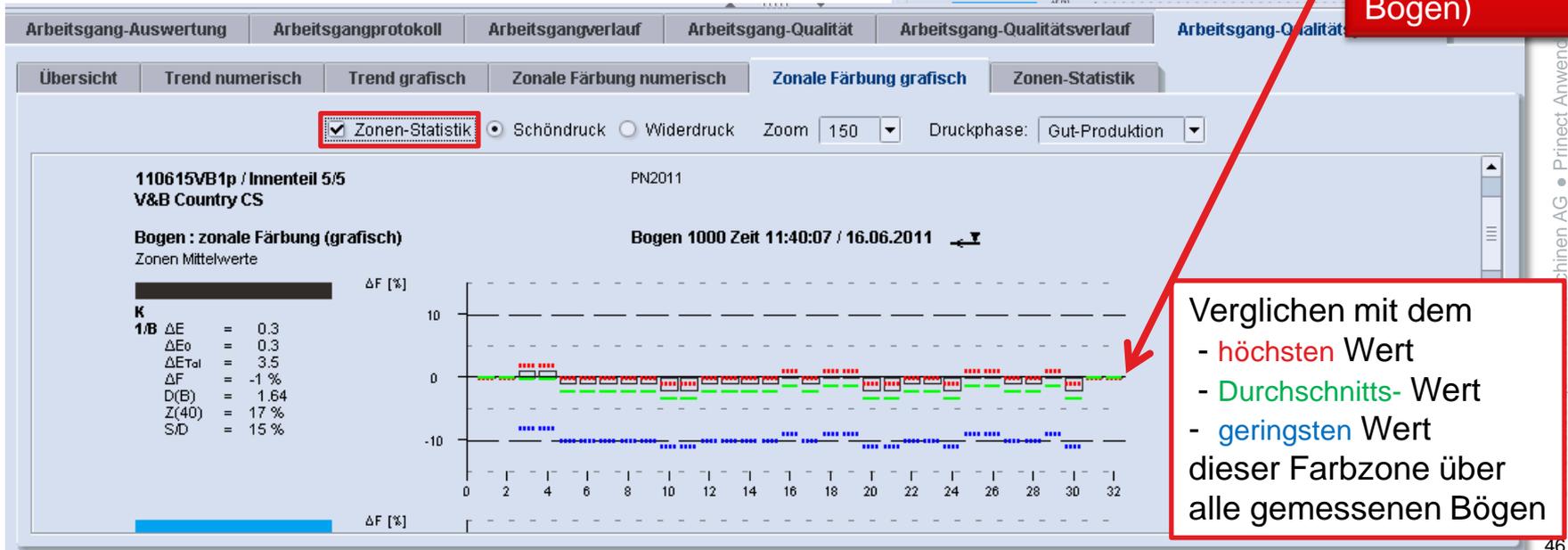
Pressroom Manager: Analyze Point – Neu in ...

Qualitätsreports – Arbeitsgang-Qualitätsprotokolle – Zonale Färbung grafisch

- Zonenstatistik kann ausgewählt werden
- Grafische Darstellung
- Hinweis, ob der letzte gemessene Bogen repräsentativ für die Druckqualität ist



Aktuelle
Messung
(letzter
gemessener
Bogen)



Pressroom Manager: Analyze Point – Neu in ...

Qualitätsreports – Arbeitsgang-Qualitätsprotokolle– Zonen-Statistik

- Neues Menü: Zonen-Statistik
- Darstellung in Zahlen
- Durchschnittswerte über alle gemessenen Bögen für jede Farbzone
- Hinweis zur Druckqualität der gesamten Auflage

Zone	K 1/B				C 2/C				M 3/M				Y 4/Y				X 5/X							
	ΔE	ΔE0	ΔFmi	ΔF	ΔF0	ΔFmx	ΔE	ΔE0	ΔFmi	ΔF	ΔF0	ΔFmx	ΔE	ΔE0	ΔFmi	ΔF	ΔF0	ΔFmx	ΔE	ΔE0	ΔFmi	ΔF	ΔF0	ΔFmx
	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]
1																								
2	0.0	0.0	0	0	0	0							0	0	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	0.3	0.7	-8	1	0	2							0	2	0.2	0.9	-9	0	-1	1	0.4	0.7	-11	-3
4	0.3	0.7	-8	1	0	2							-3	-1	0.8	1.5	-11	-2	-3	-1	0.3	0.6	-10	-3
5	0.2	0.7	-10	-1	-2	0							-3	-1	0.5	1.2	-10	-1	-2	0	0.1	0.4	-9	0
6	0.4	0.8	-10	-1	-2	0							-3	-1	1.4	2.0	-12	-3	-4	-2	0.1	0.4	-9	0
7	0.4	0.8	-10	-1	-2	0							-2	0	0.8	1.4	-11	-2	-3	-1	0.2	0.5	-10	-3
8	0.2	0.7	-10	-1	-2	0							-1	1	0.2	0.9	-9	0	-1	1	0.2	0.5	-10	-3
9	0.3	0.7	-10	-1	-2	0	0.1	0.6	-9	0	-1	1	0.0	0.6	-9	0	-1	1	0.3	0.9	-8	1	0	2
10	0.5	1.0	-11	-2	-3	-1	0.4	0.8	-10	-1	-2	0	0.4	0.9	-10	-1	-2	0	0.6	1.3	-10	-1	-2	0
11	0.6	1.0	-11	-2	-3	-1	0.3	0.7	-8	1	0	2	0.4	0.9	-10	-1	-2	0	1.0	1.6	-11	-2	-3	-1
12	0.4	0.8	-10	-1	-2	0	0.2	0.7	-9	0	-1	1	0.3	0.9	-8	1	0	2	0.1	0.5	-10	-3	-1	1

Pressroom Manager: Analyze Point – CSV export

- Export von Produktionsdaten im .csv-Format:
neue Zeitauswahl "aktueller Monat"

The screenshot shows the Prinect Cockpit interface with the following details:

- System Overview:** Shows various components like Auto Preset 11.0, AutoLayout 11.0, AutoPage 11.0, AutoSheet 11.0, CDM 11.0, and several printer models (A2-6, A2-8, EasyGluer, EB1300, EB_Pro, Faiz_DT_CB, Hand1, Horizon-HT70, HPSEExtraExtraExtra, HpsTestDevice, Kama_HotFoil, KH82, MKWRapid, MyKomori, Polar155, Polar176, SM102-24P, SM74-4-CB, SM74-8P).
- Job Location:** PRJOBS on HEIPC84625
- Export of the CP2000 configuration:** Running
- Master data import:** Running
- JDF import:** Running
- PPF import:** Running
- Analyze Point Service:**
 - Analyze Point Service URL: http://HEIPC84625:6361/ReportingService/services
 - Version: ReportingService 11.00.380.1
 - Memory Usage: 35.0% Status: Running
 - Database status: Running
 - Database Export: [Aktueller Monat] (dropdown menu open, showing options: [Aktueller Monat], Last Month, Month Before Last, Last Quarter, Quarter before Last)
 - Export Directory: ExportRawData
 - Buttons: Export, Cancel
- Central Device Manager:**
 - Central Device Manager URL: CDMService 11.00.380.1 OFFICIAL
 - Version: CDMService 11.00.380.1 OFFICIAL
 - Memory Usage: 34.4% Status: Running

Export der
Produktionsdaten
des aktuellen Monats

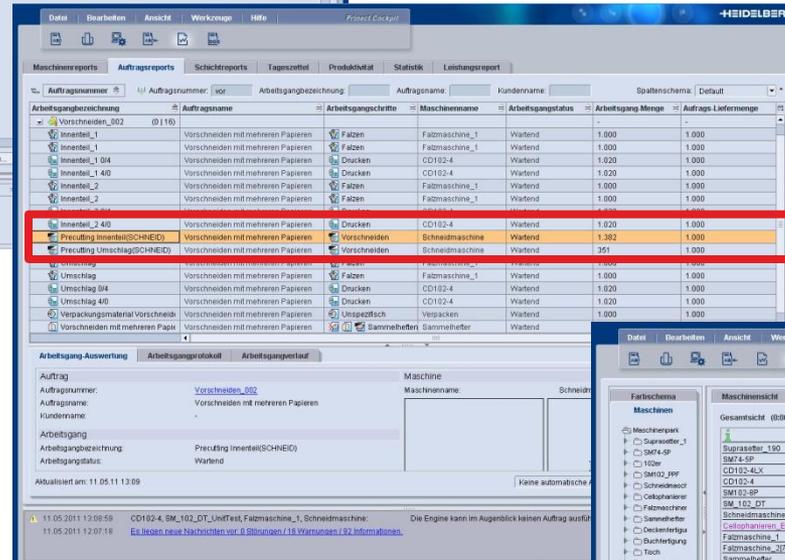
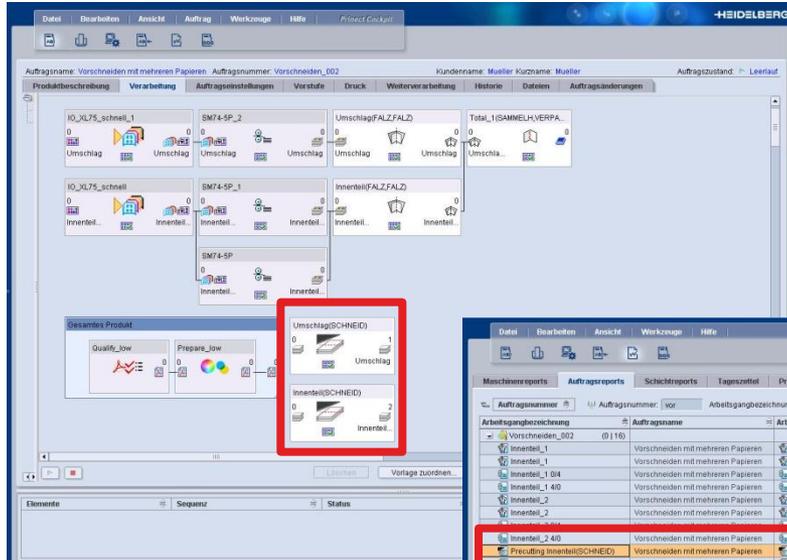
Prinect Postpress Manager - Postpress Anbindung

- Stitchmaster ST 450, 400, 350
- Stahlfolder TH/KH mit Touchscreen
- Diana Pro, Diana X 115 und X 135
- Polar XT und Xplus Schneidemaschinen
- Dymatrix auf Anfrage
- **Neu:** Eurobind Pro

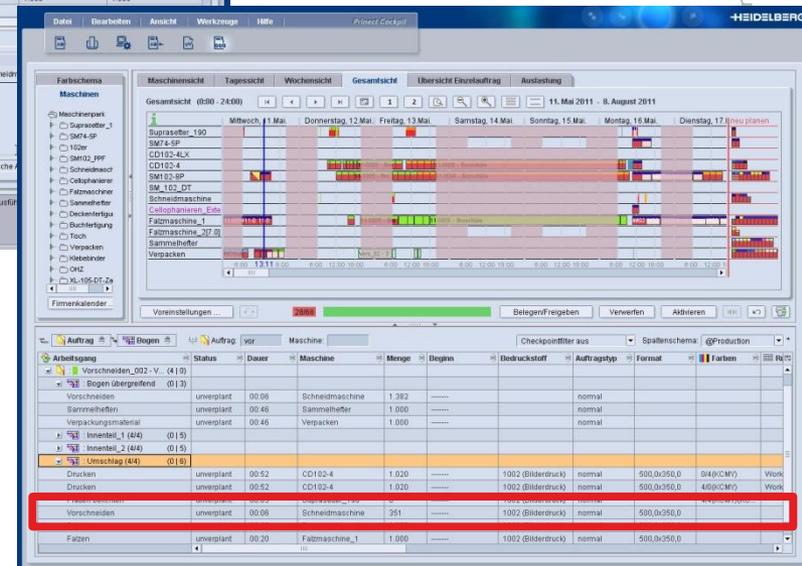


Prinect Postpress Manager: mit Vorschneiden

- vom MIS definierte Vorschneide-Prozesse sind im Produktionssystem verfügbar und sichtbar in der Verarbeitungssicht,
 - ← Verarbeitungssicht,



← in Analyse Point
und ↓ im Scheduler



Prinect Postpress Manager – konkretere Prozesse verfügbar

- Unterstützt weitere Prozesse wie Sammeln, Prägen, Trimmen etc. (Verarbeitung, Analyze Point und Scheduler)
- Unterstützung manueller Arbeitsschritte in Analyze Point und Scheduler

	Previously supported processes	Additional processes in Prinect 2011
Schneidmaschinen	Schneiden	Trimmen
Falzmaschinen	Falzen	Fadensiegeln, Inserting, Strapping
Sammelhefter	Stitching	Collecting, Trimming, Inserting, Strapping, Stacking
Klebebinder	Cover Application	Sammeln, Einlegen, Rückenbearbeitung, Kleben, Spine taping, Rillen, Trimmen, Stapeln
Stanzen	Form schneiden	Prägen
Falzklebemaschine	Schachteln Falzen	
Kantenschneidemaschinen		Trimming
Zusammentragmaschinen		Sammeln, Einlegen
Handarbeitsplätze		Handarbeit

Handling of additional processes (example packaging)

Handarbeit (z. B. Packen)

Auftragsname: energy infusion Auftragsnummer: 11-0115 Kundenname: adidas Kurzname: adidas Auftragszustand: Leerlauf

Typ	Arbeitsgang	Bogen	Name	Maschine	Variante	Menge	Zuschuss	Version	Versionen
Binden			energy inf...	Hand_Verpacken (5991)	Hand_Verpacken	60000	0		
Falzen			Faltscha...	Hand_Agari (5990)	Hand_Agari	60000	0		
Schneiden	Faltschachtel		Faltscha...	Kama (5713)	Kama	5100	0		
Schneiden	Faltschachtel		Faltscha...	Dymatrix (5121)	Dymatrix	5100	0		

Handarbeit im Postpress Reiter

Auftrag: 115 Kunde: adidas Maschine: Checkpointfilter aus Spaltenschema: @Jobs

Arbeitsgang	Menge	Bedruckstoff	Rüstinformation	Fälligkeitster...	Maschine	Beginn	D
11-0115 - energy infusion (1 0)	5.100	1004 (EnsoCoat ...)		01.07.11 00:00			
Faltschachtel (6/0)	5.100	1004 (EnsoCoat ...)		01.07.11 00:00			
Stanzten	5.100	1004 (EnsoCoat ...)		01.07.11 00:00	Kama	-----	0
Stanzten	5.100	1004 (EnsoCoat ...)		01.07.11 00:00	Dymatrix	-----	0
Ausbrechen	60.000	1004 (EnsoCoat ...)		01.07.11 00:00	Hand_Agari	-----	1
Verpackungsmaterial	60.000	1004 (EnsoCoat ...)		01.07.11 00:00	Hand_Verpa...	-----	0
Drucken	5.100	1004 (EnsoCoat ...)	Simplex	01.07.11 00:00	XL105-6L	-----	0
Schachtelkleben	60.000	1004 (EnsoCoat ...)					0
Platten belichten	6	1004 (EnsoCoat ...)					0

Handarbeits-Planung im Prinect Scheduler

Feedback in Analyze Point

Prinect 2011 – Mehr Postpress-Funktionalität

• Scheduler

▼ : Bogen übergreifend (0 3)			
Vorschneiden	unverplant	00:06	Schneidmaschine
Sammelheften	unverplant	00:46	Sammelhefter
Verpackungsmaterial	unverplant	00:46	Verpacken
▶ : Innenteil_1 (4/4) (0 5)			
▶ : Innenteil_2 (4/4) (0 5)			
▼ : Umschlag (4/4) (0 6)			
Drucken	unverplant	00:52	CD102-4
Drucken	unverplant	00:52	CD102-4
Platten belichten	unverplant	00:05	Suprasetter_190
Vorschneiden	unverplant	00:06	Schneidmaschine
Falzen	unverplant	00:20	Falzmaschine_1
Falzen	unverplant	00:20	Falzmaschine_1

Time sheet

Employee: Ulrike
 First Name: Ulrike
 Family Name: Seethaler
 Employee ID: 4511
 Shift date: 4/7/11

Start	End	Action	Rework	Cost center no. Name	Job number Job name	Operation	Quantity Waste	Duration
9:05 AM	9:12 AM	Folding sheets	5022	Falzmaschine 1	5210 J11-0044	UnplannedWork Falz_DT_CB	0	0.12 h
11:36 AM	11:38 AM	Clean up	9003	A2-8	5240		0	0.03 h
11:38 AM	11:42 AM	Setup: folding	5021	A2-8	5240 J11-0043	UnplannedWork	0	0.07 h
11:42 AM	11:44 AM	Folding sheets	5022	Extern A2-8	5240 J11-0043	UnplannedWork	0	0.03 h
11:45 AM	2:31 PM	Setup: folding	5021	Extern A2-8	5240 J11-0043	UnplannedWork	0	2.76 h
Total:								3.01 h

• Analyze Point

Operation evaluation | Operation protocol | Operation progression

Job

Job number: [J11-0044](#)
 Job Name: the first cut is the deepest
 Customer Name: von Sinsheim

Operation

Operation designation: UnplannedWork
 Operation status: Finished
 Operation status details: -
 Operation executed: ● 0%

[Maschinen-Variante] Falz_DT_CB

	Folding	A2-8
	Saddlestitching	ST450
	Folding	A2-8
	Cutting	Polar176
	Printing	XL105-6L
	Printing	XL105-6L
	Folding	Falz_DT_CB
	Unspecific	
	Unspecific	

Prinect Data Terminal: Barcodeleser zur Datenerfassung

- filtert den Auftrag heraus (Bar code: J[job No.])
- Materialverbrauchsmeldungen (Bar code: M[article No.])
- Personalmeldungen (Barcode: P[person No.])

The left screenshot shows the 'Job selection' screen with a table of jobs. A red box highlights the 'Filter - job number' field at the bottom left.

Status	Job number	Job name	Customer	Operation name	Start
●	J11-0026-as1	freies Proz...	Heidelberg	Innteil_4 0/4 U...	4/3/2011 11:22 AM
●	J11-0026-as1	freies Proz...	Heidelberg	Innteil_4 4/0 U...	4/3/2011 2:03 PM
●	J11-0026-as1	freies Proz...	Heidelberg	Innteil_3 0/4 U...	4/3/2011 4:44 PM
●	J11-0026-as1	freies Proz...	Heidelberg	Innteil_3 4/0 U...	4/4/2011 6:00 AM
●	J11-0026-as1	freies Proz...	Heidelberg	Innteil_2 0/4 U...	4/4/2011 8:41 AM
●	J11-0026-as1	freies Proz...	Heidelberg	Innteil_2 4/0 U...	4/4/2011 11:22 AM
●	J11-0045	the first cu...	von Sinsh...	Innteil 6/0 Ums...	4/6/2011 11:46 AM
●	J11-0031	a cut unde...	Heidelberg	Innteil_2 0/4 U...	
●	J11-0031	a cut unde...	Heidelberg	Innteil_2 4/0 U...	

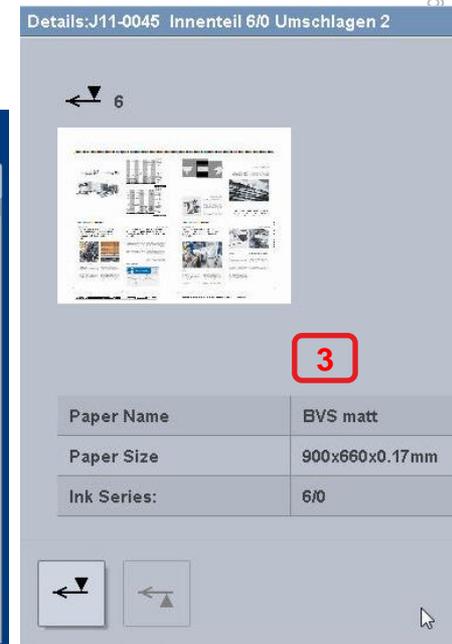
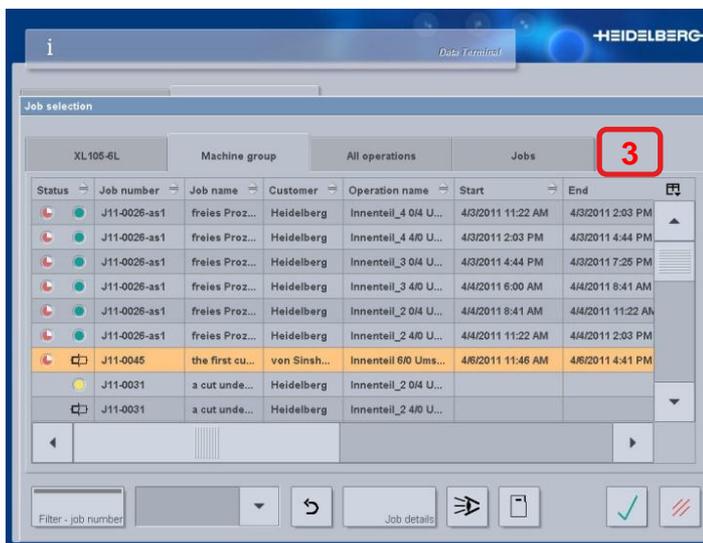
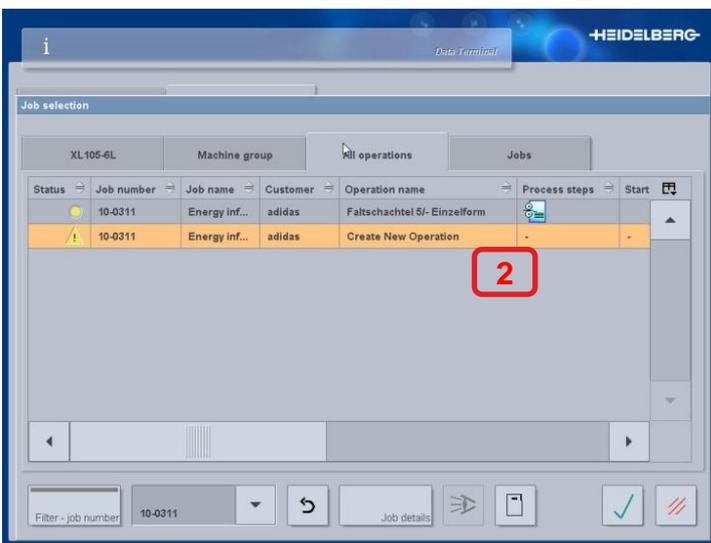
The right screenshot shows the detailed job view for 'J08-0070_Kopie Produktinfo Stitshm...'. A red box highlights the 'Materialverbrauch' button, and two other circular icons are also highlighted with red boxes. The word 'Bediener' is written in red above these icons.

Auftrag

Material

Prinect Data Terminal

2. weniger Eingabefehler, weniger ungeplante Arbeitsschritte durch Anzeige der geplanten Arbeitsgänge sobald ein ungeplanter Arbeitsgang begonnen wird
3. Mehr Details mit dem Auftrag/Arbeitsgang → geplante Start/Endzeit, Papierinformation....
4. Unterschiedliche Auflösungen für das Data Terminal
5. Zusätzliche Sprachen: Tschechisch, Holländisch, Polnisch, Portugiesisch
6. Arbeitsgangstatus (grün/rot) im Maschinenreiter
7. Mehr als 12 Arbeitsgangknöpfe in einer Arbeitsganggruppe



■■■■ PRINECT ■■■■
ANWENDERTAGE

28. + 29. Oktober 2011

Prinect Anwendertage, 28. und 29. Oktober 2011

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!

Walter Grasl, Matthias Beyer, Manfred Seifert, Wiebke Stoltenberg

HEIDELBERG

