

# Todos los pedidos en una única pantalla



Con V.I.P. podrá planificar y visualizar toda su línea de producción en las áreas de pre prensa, prensa y postprensa. V.I.P. es el acrónimo de Visual Intelligent Plant, Planta visual inteligente. Al tratarse de un sistema de ejecución de gestión a nivel de toda la empresa de impresión, combina la planificación (V.I.P. dispo), la generación de informes (V.I.P. statistic), la gestión de encartes (V.I.P. Mail), y el control de costes (Cost), así como la planificación del personal (Employ) y la gestión de la calidad (Quality). Todos estos módulos se combinan en una solución de software común con la misma interfaz de usuario.

V.I.P. da soporte a la producción diaria estándar, en especial a pedidos de impresión adicionales, en todos los procesos del flujo, como por ejemplo en la planificación de la exposición de planchas y en la alimentación de papel, en el uso de la línea de rotativas, en los embalajes, en los encartes, etc., hasta llegar al empaquetado en el muelle de carga. Los componentes del sistema se integran de forma transparente y hacen un uso óptimo de todos los recursos.

V.I.P. funciona con interfaces abiertos, lo que permite integrarlo en el flujo de planificación de pedidos independientemente de si los sistemas son de EAE o de otros fabricantes. La integración utiliza XML, un estándar de mensajería ampliamente utilizado, sobre la base de Ifra Track y PRIME.

Los módulos V.I.P. individuales:

## V.I.P. dispo – para la planificación de pedidos a nivel de toda la empresa de impresión

Con V.I.P. dispo puede especificar toda la línea de producción; desde la recepción de los pedidos a la carga de los camiones para las entregas.



## Tus beneficios:

- Optimización de costes gracias a la gestión de pedidos de entrada a nivel de toda la empresa
- Optimización y racionalización gracias a la planificación de recursos y capacidad de todas las áreas relevantes en la producción
- Transparencia en toda la planificación del flujo de trabajo
- Base de datos integrada para análisis y estadísticas (MIS)
- Control de costes eficiente

La producción puede planificarse desde cualquier sección. Por ejemplo, si hay capacidad libre en una línea de impresión, V.I.P. dispo podría, empezando en ese punto, reservar la capacidad disponible de la fotocomponentadora y transmitir esa reserva a través de todas las líneas de procesamiento hasta llegar al muelle de carga.

De forma análoga, también es posible planificar en dirección inversa, partiendo de la hora de la carga en el muelle.

Las funciones de V.I.P. dispo:

- Planificación de pedidos para la pre prensa, la prensa y la postprensa a nivel de toda la empresa de impresión
- Planificación de pedidos que tiene en cuenta todos los pasos del trabajo necesario para producción
- Planificación de recursos y de capacidad para todas las áreas de producción implicadas
- Comprobación de temporización y de viabilidad técnica de los pedidos
- Sugerencias para optimizar los procesos de las líneas, de plegado y de CtP
- Exportación de todos los pedidos registrados en V.I.P. dispo a los sistemas asociados en cada departamento
- Canalización de información; creación de rutas de información transparentes y vinculantes
- Sistema para la integración de todo el flujo de planificación al completo

### V.I.P. statistic – para seguimiento y generación de informes

V.I.P. statistic integra todos los sistemas de operación del proceso de producción (pre prensa, prensa, postprensa) y almacena en una base de datos especial tanto los datos de seguimiento como los estadísticos.

El sistema distingue entre tres categorías: datos de seguimiento (datos a corto plazo), datos de informes y datos a largo plazo. Su función de visualización muestra los procesos de producción: la pre prensa, la prensa, la sala de expedición y el empaquetado.

El sistema almacena, con fines estadísticos y en una base de datos separada, datos que permanecen disponibles durante un período de tiempo definible por el usuario. Gracias a sus funciones principales de informes, de adquisición de datos de producción (PDA) y de adquisición de datos de rendimiento, prácticamente desaparece la necesidad de introducir más tarde datos de forma manual. Los informes ODR de este componente abarcan no solo los datos de las tiradas reales en producción sino también los datos de planificación procedentes de V.I.P. dispo y de los sistemas departamentales correspondientes.

Las funciones de V.I.P. statistic:

- Registro de datos completamente automatizado de todas las áreas de producción
- Visualización centralizada de todas las áreas de producción
- Base de datos integrada para análisis y estadísticas

- Control de costes
- Registro manual de datos para los departamentos que no dispongan de sistemas de recuento automáticos

### Cost – Control de costes

Con el módulo Cost, pueden asignarse tarifas u horas máquina a procesos individuales para estimar el coste de una producción. El cálculo preliminar de costes con este módulo le permitirá, por tanto, calcular el coste de las diferentes posibilidades de producción. Cost compara asimismo los costes preliminares con los costes reales acumulados durante la producción, obtenidos a partir de datos de consumo y de producción en tiempo real.



### Quality – Gestión de la calidad

Quality es un módulo para la gestión de la calidad durante el proceso de impresión. Para las producciones planificadas, Quality puede realizar una evaluación diferenciada de cada pedido teniendo en cuenta la calidad de la impresión, el cumplimiento de las fechas de entrega y la satisfacción de los clientes. Basándose en una media ponderada de todos los criterios, puede ofrecer, por ejemplo, un índice de calidad de todas las producciones que permite comparar fácilmente unas con otras.

### Employ – Planificación del personal

El módulo adicional Employ de V.I.P. complementa el sistema en el campo de la planificación del personal. Este módulo puede almacenar todos los requisitos de personal para los diferentes procesos y, basándose en esos datos, calcular a continuación las necesidades de los equipos para cada producción planificada. Tras ese proceso, las necesidades exactas de personal, el excedente o escasez del mismo, se pueden calcular gracias a los calendarios de turnos.

	FALZ 1	FALZ 2	FALZ 3	Summe
Farbentwurf	MOPO	82-12	SUB-F	MOPO
Publikation	BE1		L_HP	BE1
Ausgabe				
Teilprodukt				
E-Tag	22.07.10		22.07.10	23.07.10
Status	Produktion	Vor 1. Stufe	Vor 1. Stufe	
Mengen-Dif	-15.188		-22.538	-224
Zeit Diff	1.10		-0.32	-0.08
	28			
17.23   6				
	-20			
Aufgabe	127.070	82.600		3.700
Nettoanplanz	92.182	56.033		3.478
Rest-Aufgabe	39.088	26.567		224
Nettoleistung pro Std	48.130			0
Umschlagzeiten pro Std	35.000	45.000		18.000
Mikrolatur	4.238	1.817		1.439
Andruck				
1. Gut	21.07.15.12			
Voraus. Ende				
letzte Meldung			16:41 Auslauf-Shop Takt	