

# De volledige order op een enkel scherm



Met V.I.P. kunt u uw volledige productielijn plannen en visualiseren. Dat geldt voor het proces voor, tijdens en na het drukken. V.I.P. staat voor "Visual Intelligent Plant". Als besturingssysteem voor bedrijfsbreed drukmanagement verzorgt V.I.P. een combinatie van planning (V.I.P. dispo), rapportages (V.I.P. statistic), bijlagemanagement (V.I.P. Mail), kostenbeheersing (Cost), personeelsplanning (Employ) en kwaliteitsbeheer (Quality). Alle modules zijn ondergebracht in een gezamenlijke softwareoplossing in een uniforme gebruikersinterface.

Voor dagelijkse standaard productie en met name voor aanvullende drukorders biedt V.I.P. ondersteuning, bijvoorbeeld in de vorm van het plannen van plaatbelichting en papierinvoer, persconfiguratie, verpakken en inleggen; tot het bundelen op het laadplatform aan toe. De verschillende componenten van het V.I.P.-systeem zijn naadloos geïntegreerd en maken optimaal gebruik van alle middelen.

V.I.P. werkt met open interfaces. Daardoor is het mogelijk om zowel EAE-systemen als de productiesystemen van andere fabrikanten te integreren in de planning-workflow. Voor de integratie wordt gebruik gemaakt van de universele berichtenstandaard XML, op basis van Ifra Track en PRIME.

De individuele V.I.P.-modules:

## V.I.P. dispo – voor bedrijfsbrede drukorderplanning

Met V.I.P. dispo kunt u de volledige productielijn specificeren; van orderinvoer tot het laden van de vrachtwagen. De productie kan worden gepland vanaf elk productieonderdeel.



## Uw voordelen:

- Kostenoptimalisatie door bedrijfsbrede orderinvoer
- Optimalisatie en rationalisatie door planning van capaciteit en middelen voor alle relevante productiefacetten
- Transparantie over de volledige workflowplanning
- Geïntegreerde database voor analyse en statistieken (MIS)
- Efficiënte kostenbeheersing

Als een bepaalde druklijn bijvoorbeeld capaciteit over heeft, reserveert V.I.P. dispo vanaf dat punt capaciteit bij de pre-press verderop in het productieproces, door alle verdere proceslijnen tot aan het laadplatform.

Evenzo kan ook een omgekeerde planning worden gemaakt vanaf de laadtijd bij het laadplatform.

De eigenschappen van V.I.P. dispo:

- bedrijfsbrede drukorderplanning voor het proces voor, tijdens en na het drukken
- orderplanning op basis van alle benodigde productiestappen
- inplannen van capaciteit en middelen voor alle betrokken productiezones
- controle van de tijdsplanning en technische haalbaarheid van een order
- suggesties voor optimalisering van plaatbelichting, vouwen en lijnprocessen
- exporteren van alle in V.I.P. dispo geregistreerde orders naar de bijbehorende systemen in de afdelingen
- verspreiden van informatie; creëren van verbindende, transparante informatiestromen
- systeem voor integratie van de complete planningworkflow

**V.I.P. statistic – voor tracking en statistieken**

V.I.P. statistic integreert alle operationele systemen van het productieproces (voor, tijdens en na het drukken) en slaat zowel de trackinggegevens als de statistische gegevens op in een speciale database.

Het systeem maakt onderscheid tussen drie categorieën, te weten trackinggegevens (korte-termijnggegevens), rapportages en lange-termijnggegevens. Een online functie voor visualisatie van de productieprocessen brengt de activiteiten voor en tijdens het drukproces, in de verzending en tijdens het bundelen in beeld.

Voor statistische doeleinden worden gegevens opgeslagen in een afzonderlijke database waar ze gedurende een bepaalde tijd beschikbaar blijven.

Dankzij de primaire rapportagefuncties van Productie Data Acquisitie en Performance Data Acquisitie hoeven later vrijwel geen gegevens meer handmatig ingevoerd te worden. Productie Data Acquisitie reporting omvat niet alleen alle gegevens van actuele producties, maar ook de planningsgegevens uit V.I.P. dispo en de bijbehorende systemen per afdeling.

De eigenschappen van V.I.P. statistic:

- Volledig geautomatiseerde dataregistratie voor alle productie-onderdelen
- Centrale weergave van alle productie-onderdelen
- Geïntegreerde database voor analyse en statistieken

- Kostenbeheersing
- Handmatige dataregistratie voor afdelingen die geen geautomatiseerde systemen hebben

**Cost - Kostenbeheersing**

Met de kostenmodule kunnen kostprijzen worden toegekend aan individuele processen of machine-uren om de kosten van een productie in te schatten. Als u de module gebruikt om vooraf te berekenen, kunt u de kosten van verschillende productieopties berekenen. Door met de kostenmodule een eindberekening uit te voeren, kunt u de vooraf berekende kosten controleren op basis van de realtime productie- en verbruiksgegevens van een order die worden verkregen tijdens de productie.



**Quality - Kwaliteitsmanagement**

Met de kwaliteitsmodule kan worden gezorgd voor het kwaliteitsmanagement tijdens het drukproces. Met verwijzing naar geplande producties kan voor iedere order een opgesplitste evaluatie gemaakt worden voor de volgende criteria: drukkwaliteit, naleven van leveringsdata en klanttevredenheid. Op basis van een gewogen gemiddelde van alle criteria kan voor iedere productie bijvoorbeeld een eenvoudig vergelijkbare kwaliteitsindex worden aangemaakt.

**Employ - Personeelsplanning**

De extra V.I.P.-module Employ vormt een aanvulling op V.I.P. gericht op personeelsplanning. Alle vereisten voor personeel voor de respectieve processen kunnen hier worden opgeslagen. Op basis van deze gegevens berekent Employ dan automatisch het vereiste personeel voor iedere geplande productie. Hierna wordt door middel van dienstenschema's het precieze vereiste personeel, of een teveel of tekort aan personeel, vastgesteld.

	FALZ 1	FALZ 2	FALZ 3	Summe
Fabrizierhil	BE1	BE1	BE1	BE1
Publikation	BE1	BE1	BE1	BE1
Ausgabe	BE1	BE1	BE1	BE1
Teilprodukt	BE1	BE1	BE1	BE1
E-Tag	22.07.10	22.07.10	23.07.10	
Status	Produktion	Vorl. Oute	Vorl. Oute	
Mengen-Dif	-15.080	-22.530	-224	-224
ZER DIF	-1.10	-0.32	-0.08	
17:23   6				
Aufgabe	127.676	82.600	3.700	
Nettoempfang	92.182	56.033	3.476	
Rest-Aufgabe	35.080	26.567	224	
Nettoleistung pro Std	48.130	0	0	
Umschaltungen pro Std	35.000	45.000	18.000	
Makulatur	4.236	1.817	1.439	
Andruck	.....	.....	.....	
1 Gate	21.07.14.52	.....	.....	
Voraus. Ende	.....	.....	.....	
letzte Meldung	.....	.....	16:41 Auslauf-Stop Takt	