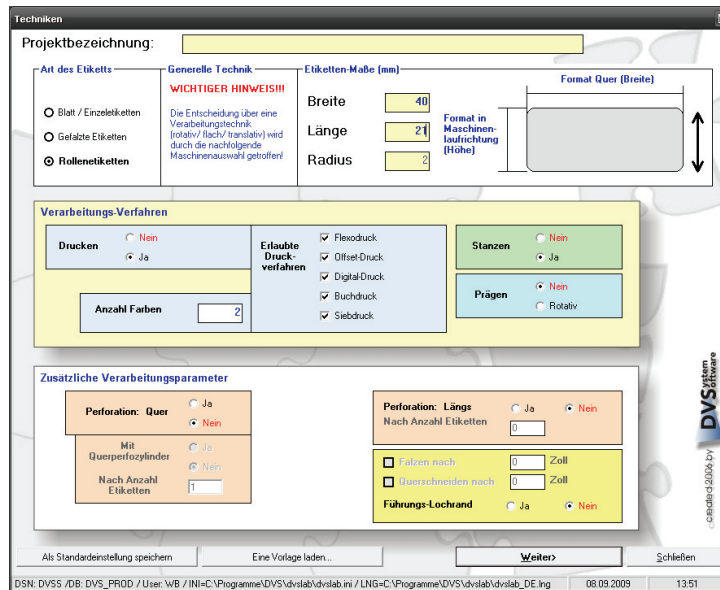


DVSLAB – Etiketten effizient einteilen

Mit DVSLAB können komplexe Berechnungsvorgänge für eine technische Kalkulation durchgeführt und die Layoutgestaltung einer auftragsbezogenen Etikettenproduktion optimiert werden. Eine Vielzahl wechselseitig abhängiger Einflussfaktoren aus den Bereichen Beschaffung, Fertigungstechnik, Werkzeugverwaltung und insbesondere die Anforderungen der Kunden an das Produkt werden von DVSLAB als Grundlage für eine wirtschaftlich optimale Lösung berücksichtigt.



Techniken

Projektbezeichnung: _____

Art des Etiketts: Blatt / Einzelketten Gefaltete Etiketten Rollenetiketten

Generelle Technik: **WICHTIGER HINWEIS!!!**
 Die Entscheidung über eine Verarbeitungstechnik (rotativ/ flach/ transativ) wird durch die nachfolgende Maschinenauswahl getroffen!

Etiketten-Maße (mm):
 Breite:
 Länge:
 Radius:

Format Quer (Breite):
 Format in Maschinenlaufrichtung (Höhe):

Verarbeitungs-Verfahren:
 Drucken: Nein Ja
 Anzahl Farben:
 Erlaubte Druckverfahren: Flexdruck Offset-Druck Digital-Druck Buchdruck Siebdruck
 Stanzen: Nein Ja
 Prägen: Nein Rotativ

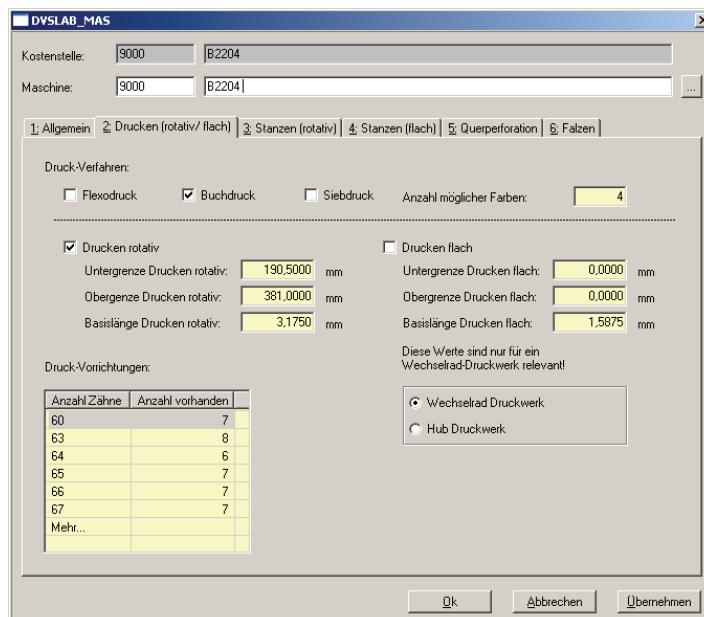
Zusätzliche Verarbeitungsparameter:
 Perforation: Quer Ja Nein
 Mit Quersperforationszylinder Ja Nein
 Nach Anzahl Etiketten:
 Perforation: Längs Ja Nein
 Nach Anzahl Etiketten:
 Falzen nach: Zoll
 Überschneiden nach: Zoll
 Führungs-Lochrand Ja Nein

Als Standardeinstellung speichern Eine Vorlage laden... Weiter> Schließen

DSN: DVSS / DB: DVSS_PROD / User: WB / IINI=C:\Programme\DVSLAB\DVSLAB\ini / LNG=C:\Programme\DVSLAB\DVSLAB\DE.lng 08.09.2009 13:51

DVSLAB findet für ein vom Anwender vorgegebenes Etikettenformat die Druck- und Stanzvorrichtung, welche bei maximaler Nutzenszahl den Materialverschnitt

Dies geschieht auf der Basis (einmalig) zu hinterlegender Beschreibungen der Fertigungstechnik wie z.B.



DVSLAB_MAS

Kostenstelle:
 Maschine:

1: Allgemein 2: Drucken (rotativ/ flach) 3: Stanzen (rotativ) 4: Stanzen (flach) 5: Querperforation 6: Falzen

Druck-Verfahren:
 Flexodruck Buchdruck Siebdruck Anzahl möglicher Farben:

Drucken rotativ
 Untergrenze Drucken rotativ: mm
 Obergrenze Drucken rotativ: mm
 Basislänge Drucken rotativ: mm

Drucken flach
 Untergrenze Drucken flach: mm
 Obergrenze Drucken flach: mm
 Basislänge Drucken flach: mm

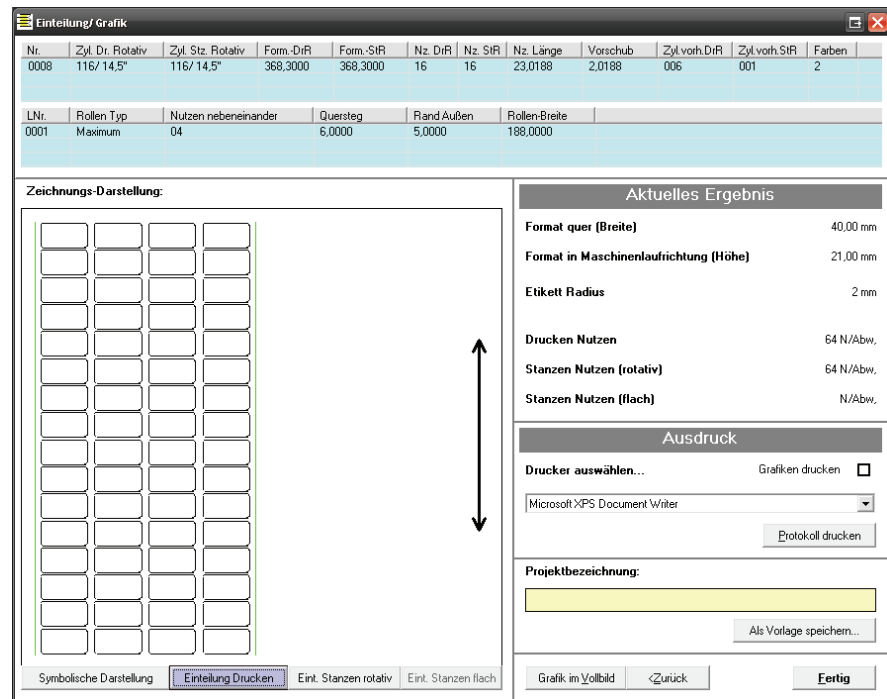
Druck-Vorrichtungen:
 Diese Werte sind nur für ein Wechseldruckwerk relevant
 Wechseldruckwerk
 Hubdruckwerk

Anzahl Zähne	Anzahl vorhanden
60	7
63	8
64	6
65	7
66	7
67	7
Mehr...	

OK Abbrechen Übernehmen

- der Druck- und Stanztechniken (Rotationstechnik / Hubtechnik),
- der verfügbaren Druckverfahren,
- der zu verarbeitenden Rollenbreiten pro „Fertigungsstraße“,
- der minimalen und der maximalen Vorschübe (Querstege) pro Maschine und
- der bereits vorhandenen Zylinder für Druck- und Stanzverfahren.

Die auftragsbezogenen Datensätze beinhalten eine maßliche Beschreibung des Etikettes und technische Angaben zur Fertigung.



Das Ergebnis ist das optimierte Layout, dessen Daten dann in die wirtschaftliche Kalkulation übernommen werden. Die dort hinterlegten Stundensätze der Maschinen und der Leistungskatalog sind die Basis für ein minutenschnelle Preisfindung für das Angebot. Im Auftragsfalle bilden beide Module zusammen die Basis für die Auftragsbestätigung zum Kunden und die interne Grundlage für die (elektronischen) Arbeitspapiere und die Produktionsplanung.

Die acht Schritte der Etiketten- Optimierung

1. Eingabe der Etikettenmaße und der gewünschten Fertigungstechnik
2. Maschinenauswahl aus den technisch zulässigen Maschinen
3. Reduzierung der Ergebnisauswahl und Festlegung von technischen Parametern
4. Ergebnis der Berechnung unter Berücksichtigung vorhandener Druck- und Stanz-Zylinder
5. Berechnung der Quereinteilung – Festlegung der Parameter
6. Ergebnis der Quereinteilung
7. Symbolische grafische Darstellung des Ergebnisses
8. Grafische Darstellung des Ergebnisses