

Quick Start.

Vorstufen-Anbindung Prinect Inspection Control 4.



Sprachen

Dieses Dokument ist in folgenden Sprachen verfügbar:

[Deutsch \(DE\)](#)

[English \(EN\)](#)

[Français \(FR\)](#)

[Español \(ES\)](#)

[Italiano \(IT\)](#)

[Português \(PT\)](#)

[Polski \(PL\)](#)

[日本の \(JA\)](#)

[中国 \(ZH\)](#)

Inhaltsverzeichnis

Bevor Sie beginnen...

Über diese Dokumentation	5
Vorkenntnisse	5
Weitere Dokumentation	5
Schreibkonventionen	6
Wichtige Textstellen	6

Einführung

Was ist Prinect Inspection Control 4?	7
Inspektionsstufendatei	7

Einstellungen Heidelberg Vorstufe / Fremdvorstufe für den versierten Anwender

Einstellungen für die HEIDELBERG Vorstufe	11
"ImposePDF"-Sequenz: Inspektionsstufendaten-Erzeugung	11
"ImpositionOutput"-Sequenz: Erzeugung der PNG-Referenzdatei und der PNG- Inspektionsstufendatei	12
"SheetfedPrinting"-Sequenz: Farbraumkonvertierung und Speicherung der Daten	13
"Coating Editor": Inspektionsstufen definieren (optional)	14
Einstellungen für die Fremdvorstufe	15
"SheetfedPrinting"-Sequenz: Farbraumkonvertierung und Speicherung der Daten	15
Inspektionsstufendatei	16
Referenzbild	16
Dateinamen	17
Dateiablage	18

Fehlerreport im Kundenportal (Insights)

Einleitung	19
Ansicht "Inspektion" in "Insights"	19
Bereich "Inspektionsreport"	20
Tabelle "Bogen Status"	24
Tabelle "Erkannte Abweichungen"	25

Über diese Dokumentation

Diese Dokumentation gilt für das Inline-Bogeninspektionssystem "Prinect Inspection Control 4".

Der Quick Start Guide ist die komprimierte Fassung der PDF-Dokumentation "Anbindung Vorstufen-Workflow", siehe: [Vorstufen-Anbindung, Prinect Inspection Control 4](#).

**Hier finden Sie in knapper Form die notwendigen Einstellungen beschrieben, um die Vorstu-
fen-Dateien für die Fortdruckinspektion, die PDF Inspektion und die Bogeninspektion zu
erstellen. Alle Einstellungen sind jeweils für eine HEIDELBERG Vorstufe und für Fremdvor-
stufe beschrieben.**



Hinweis: Bitte beachten Sie, dass die Online-Hilfe unter Umständen nicht immer dem aktu-
ellen Stand der Software entspricht. Daraus können keine Ansprüche auf Änderungen der
Software und der Dokumentation hergeleitet werden.



Hinweis: Die in der nachfolgenden Dokumentation angegebenen – und insbesondere auch
in den dargestellten Screenshots vorkommenden – Namen (z. B. Auftragsnamen, Kundenna-
men, etc.) und Mengen bzw. Maße (z. B. Liefermengen, Bogen-Abmessungen, Papiermaße,
etc.) sowie andere verwendete individuelle Bezeichnungen sind als Beispiele gedacht, um die Funk-
tionsweise der jeweiligen Einstellungen und Prozesse zu veranschaulichen, und sollten **keinesfalls**
ungeprüft in Ihre Konfigurationen bzw. Produktionsvorgänge übernommen werden.

Vorkenntnisse

Wir setzen voraus, dass Sie mit den Grundfunktionen von Prinect Signa Station und Prinect
Production vertraut sind. Sofern Sie ein anderes Vorstufen-System als Prinect verwenden, setzen wir
voraus, dass Sie dieses beherrschen.

Weitere Dokumentation

Weitere Informationen finden Sie in den folgenden Dokumentationen und Videos:

- Bedienungsanleitung (PDF): [Vorstufen-Anbindung Prinect Inspection Control 4](#)
- Video-Tutorial: [Prinect Inspection Control 4 - Theorie](#)
- Video-Tutorial: [Prinect Inspection Control 4 - Praxis](#)
- Video-Tutorials: [HEIDELBERG Kundenportal - Videos Apps](#)
- Online-Hilfe (Prinect CR): [Prinect Cockpit](#)
- Online-Hilfe (Prinect CR): [Prinect Signa Station](#)
- Quick Start Guide (PDF): [Prinect Manager CR 55](#)

Bevor Sie beginnen...

Schreibkonventionen

In diesem Handbuch werden die folgenden Schreibkonventionen verwendet:

- Verweise auf andere Kapitel und Abschnitte sind [blau](#) (am Bildschirm) und unterstrichen.

Beispiel: Siehe ["Schreibkonventionen", Seite 6](#).

- Menüs, Ordner, Funktionen, Hardwarebeschriftungen, Schalterstellungen, Systemmeldungen etc. sind in Anführungszeichen gesetzt.

Beispiel: Stellen Sie den Schalter auf "off".

- Menüs, Funktionen und Unterfunktionen werden durch ">" voneinander getrennt.

Beispiel: Wählen Sie "Datei > Öffnen..."

- Tasten, die Sie gleichzeitig gedrückt halten sollen, werden durch ein Plus-Zeichen verbunden.

Beispiel: Drücken Sie "Alt + A".

Wichtige Textstellen

Wichtige Textstellen sind am Rand mit Symbolen versehen, die folgende Bedeutung haben:



Warnung: Enthält Informationen, die beachtet werden müssen, um den Anwender vor Schaden zu bewahren.



Vorsicht: Enthält Informationen, die beachtet werden müssen, um Schaden an Hardware oder Software zu verhindern.



Hinweis: Enthält wichtige allgemeine oder zusätzliche Informationen zu einem bestimmten Thema.



Voraussetzung: Benennt Voraussetzungen, die erfüllt sein müssen, damit die nachfolgenden Handlungsschritte durchgeführt werden können.

Was ist Prinect Inspection Control 4?

Prinect Inspection Control 4 dient als Inline-Bogeninspektionssystem zur Qualitätskontrolle von Druckbogen in der Druckmaschine. Druckfehler können so während der Produktion erkannt werden. Diese Inspektion bezeichnen wir als "Fortdruckinspektion".

Fortdruckinspektion

Bei der Fortdruckinspektion macht Prinect Inspection Control 4 einen laufenden Abgleich gedruckter Bogen mit einem in der Maschine erstellten "digitalen Referenzbogen". Der digitale Referenzbogen ist ein Bogen, der aus mehreren, von der Kamera aufgenommenen Bogen ermittelt wird. Die Fortdruckinspektion dient dazu, jeden Bogen zu überprüfen, um Druckfehler während der Produktion zu vermeiden.

PDF Inspektion

Bei der PDF Inspektion wird ein digitaler Referenzbogen des Inspektionssystems mit einer Ganzbogen-Referenz aus der Vorstufe verglichen. Die PDF Inspektion stellt sicher, dass der Druckauftrag inhaltlich mit dem Kundenauftrag übereinstimmt.

Die Ganzbogen-Referenz kann entweder mit einer HEIDELBERG Vorstufe oder einer Fremdvorstufe erstellt werden.

Inspektionsstufendatei

Für alle Inspektionen ist eine sogenannte "Inspektionsstufendatei" hilfreich, in der die Inspektionsbereiche mit jeweils zugehörigen Inspektionsstufen gespeichert sind. (Sie können die Inspektionsbereiche auch an der Druckmaschine definieren - wir empfehlen die Inspektion anhand der Inspektionsstufendatei aus der Vorstufe).

Die Inspektionsstufendatei ist ein PNG/PDF, in dem zu inspizierende Bereiche für einen Druckbogen definiert sind. Ein Inspektionsbereich ist eine Grautonfläche, anhand derer das Inspektionssystem erkennt, mit welcher Inspektionsstufe (Empfindlichkeit) es den Bereich prüfen soll.

Einführung

Ein Inspektionsbereich kann einen Grauwert von 80%, 40%, 20%, 10% oder 5% haben. 80% bedeutet höchste Empfindlichkeit = Stufe 1. Bereiche mit dieser Stufe werden besonders kritisch geprüft. 5% bedeutet niedrigste Empfindlichkeit = Stufe 5.

Inspektionsstufe	Grauwert	C	M	Y	K	Verbindlicher Name der Inspektionsstufen-Farbe
Stufe 1 (kritischste Stufe)	80%	0	0	0	80	InspL_1
Stufe 2	40%	0	0	0	40	InspL_2
Stufe 3	20%	0	0	0	20	InspL_3
Stufe 4	10%	0	0	0	10	InspL_4
Stufe 5 (unkritischste Stufe)	5%	0	0	0	5	InspL_5

Tabelle Inspektionsstufen

Sie können die Inspektionsdaten für die Erzeugung der Inspektionsstufendatei automatisch und/oder von Hand erzeugen. Automatisch erzeugte Inspektionsdaten werden mit evtl. im PDF vorhandenen, manuell definierten Inspektionsdaten verrechnet.

Inspektionsdaten automatisch erstellen

Ein automatisch erzeugter Inspektionsbereich deckt die bedruckte Fläche einer Bogenseite ab. Für die Seiten im Akzidenz-Workflow hat die Fläche des Inspektionsbereichs das Maß des beschnittenen Endformats (TrimBox). Für die Nutzen im Verpackungsworkflow entspricht die Fläche des Inspektionsbereichs der Fläche innerhalb der Stanzkontur (bzw. der Fläche innerhalb des Beschnittpfades, der auf der Kontur liegen muss). Für die automatische Inspektionsdatenerzeugung muss die entsprechende Option in der ImposePDF-Sequenz gesetzt sein, siehe ["ImposePDF-Sequenz zur Erstellung der Inspektionsstufendatei", Seite 14](#).

Inspektionsdaten manuell im PDF erstellen



Hinweis: Bitte beachten Sie, dass die Inspektionsdaten aus dem PDF bei der Erstellung der Inspektionsstufendatei nur bei korrekter Parametrierung der ImposePDF-Sequenz berücksichtigt werden, siehe ["ImposePDF-Sequenz zur Erstellung der Inspektionsstufendatei", Seite 14](#).

Die manuelle Erzeugung von Inspektionsstufen erweitert Ihre Möglichkeiten, falls Ihnen die Prüfung mit einer automatisch erzeugten Inspektionsstufe nicht ausreichen sollte. Sie können für ihr PDF mit einem PDF-Editor (z. B. dem Coating Editor) unterschiedliche Inspektionsbereiche mit den Inspektionsstufen 1 bis 5 (siehe [Tabelle Inspektionsstufen, Seite 8](#)) manuell genau nach ihren Anforderungen definieren. D. h. auf Ihrer Bogenseite können mehrere unterschiedliche Bereiche mit bis zu 5 verschiedenen Genauigkeitsabstufungen geprüft werden.

Manuell werden die Inspektionsdaten **vor** dem Workflow im PDF mithilfe eines PDF-Editors erstellt.

HEIDELBERG stellt die erforderlichen Funktionen zur PDF-Editierung in der Prinect PDF Toolbox durch die Module Coating Editor und Object Editor zur Verfügung.

Generelles Vorgehen:

1. Für jede benötigte Inspektionsstufe wird eine Farbe definiert, der ein verbindlicher Farbname mit ebenso verbindlich zugehörigem Grauwert zugewiesen wird (Stufen 1 bis 5, siehe [Tabelle Inspektionsstufen, Seite 8](#)).
2. Im PDF werden danach die Inspektionsbereiche definiert, denen die zuvor erstellten Farben ("InspL_1" bis "InspL_5") zugeordnet werden können. Diese Bereiche des PDFs werden später an der Druckmaschine entsprechend des zugewiesenen Grauwerts (entspricht der Inspektionsstufe) geprüft.

Es gibt zwei Möglichkeiten, die Inspektionsstufen-Farben im Coating Editor zu definieren:

- Bei der Erstellung der Lackschicht wird die Farbe von Ihnen korrekt mit allen Parametern parametrisiert.
- Die Farbe wurde bereits in der globalen Farbtabelle korrekt definiert. Beim Anlegen der Lackschicht können Sie die gewünschte Farbe aus der globalen Farbtabelle in den Coating Editor kopieren.

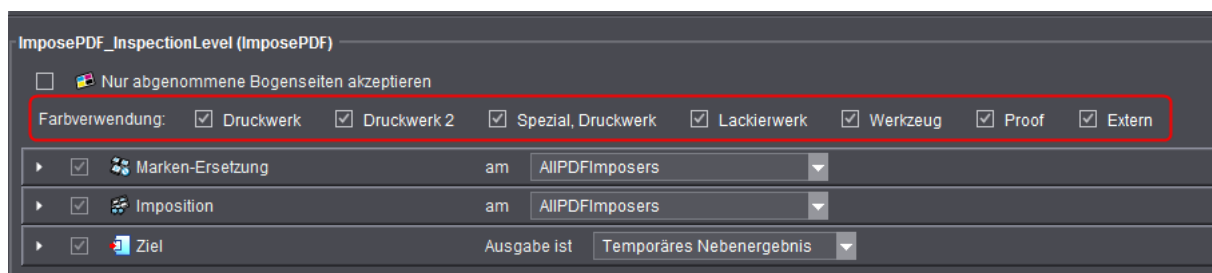
Es gibt drei Möglichkeiten, die zu prüfenden Bereiche im PDF mit Hilfe der PDF Toolbox zu definieren:

- Im Coating-Editor:
 - Über dem gewünschten Bereich wird ein Rechteck aufgezogen, dem die Lackfarbe zugewiesen wird.
 - Es können einzelne Objekte per Mausklick ausgewählt werden, denen dann die Lackfarbe zugewiesen wird. Diese Objekte können Buchstaben, Schriftzüge, kleine Grafiken usw. sein. Wichtig ist, dass das Objekt einzeln selektierbar ist.
- Im Object-Editor:
 - Um eine gewünschte Fläche wird ein geschlossener Pfad definiert. Dem umschlossenen Bereich wird danach die Lackfarbe zugewiesen.

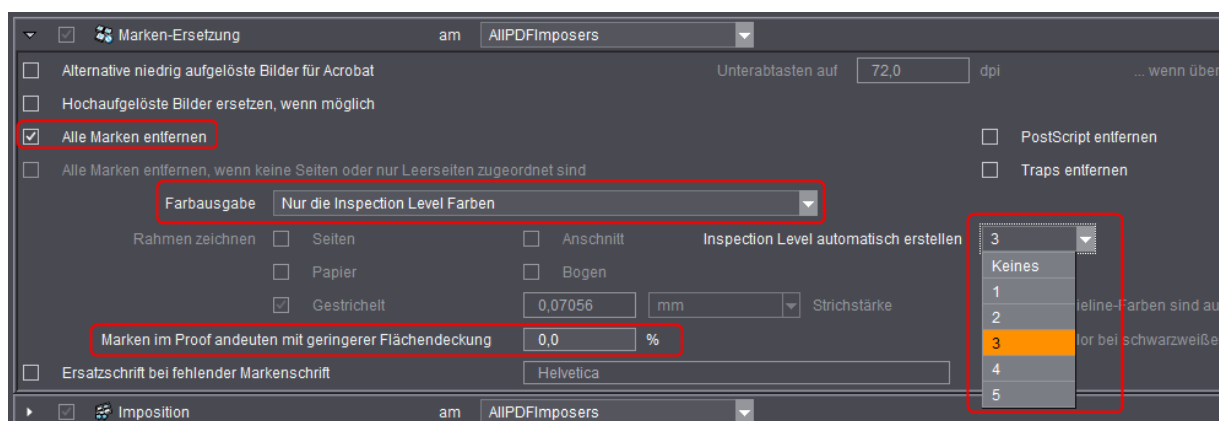
Einstellungen für die HEIDELBERG Vorstufe

"ImposePDF"-Sequenz: Inspektionsstufendaten-Erzeugung

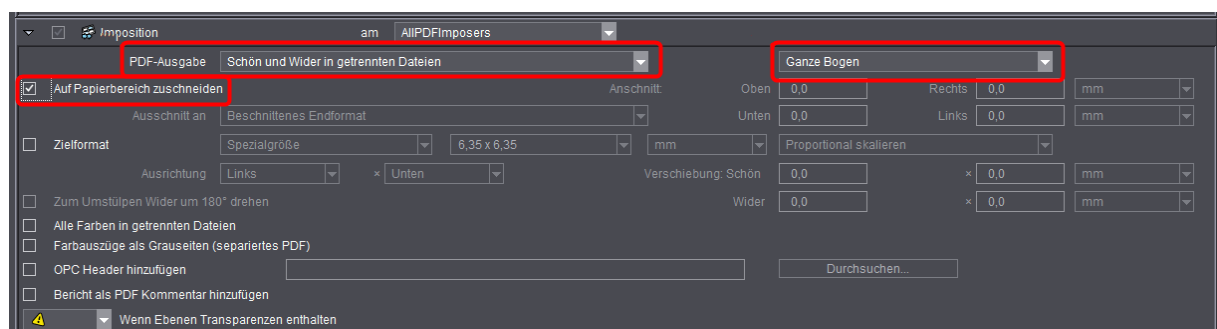
Nehmen Sie die Einstellungen Ihren Anforderungen entsprechend wie in den rot umrandeten Bereichen der Bilder vor:



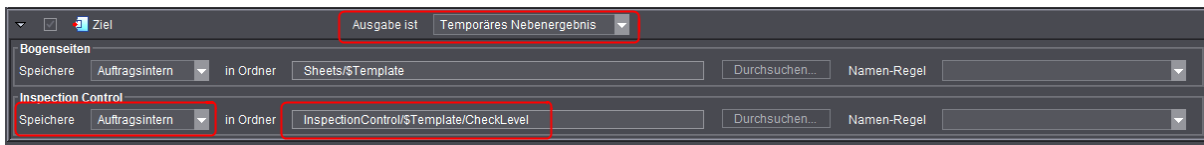
Detailbereich "Marken-Ersetzung"



Detailbereich "Imposition"

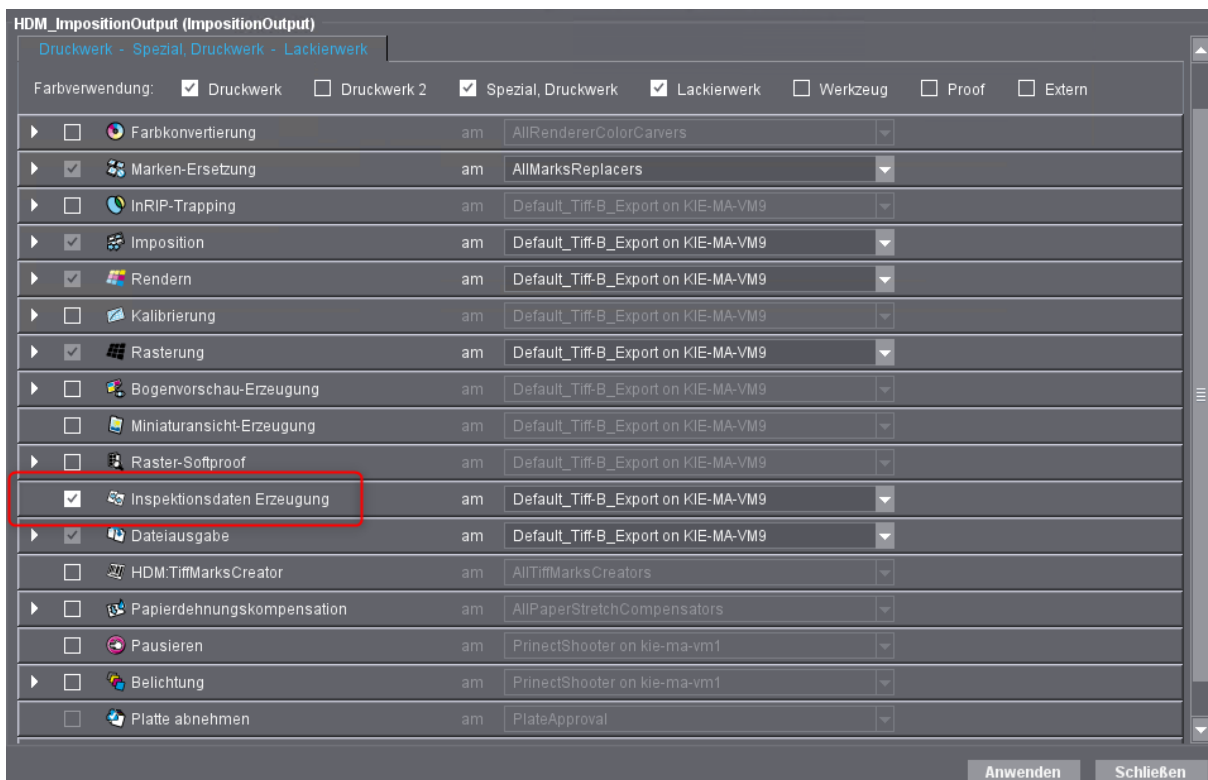


Detailbereich "Ziel"



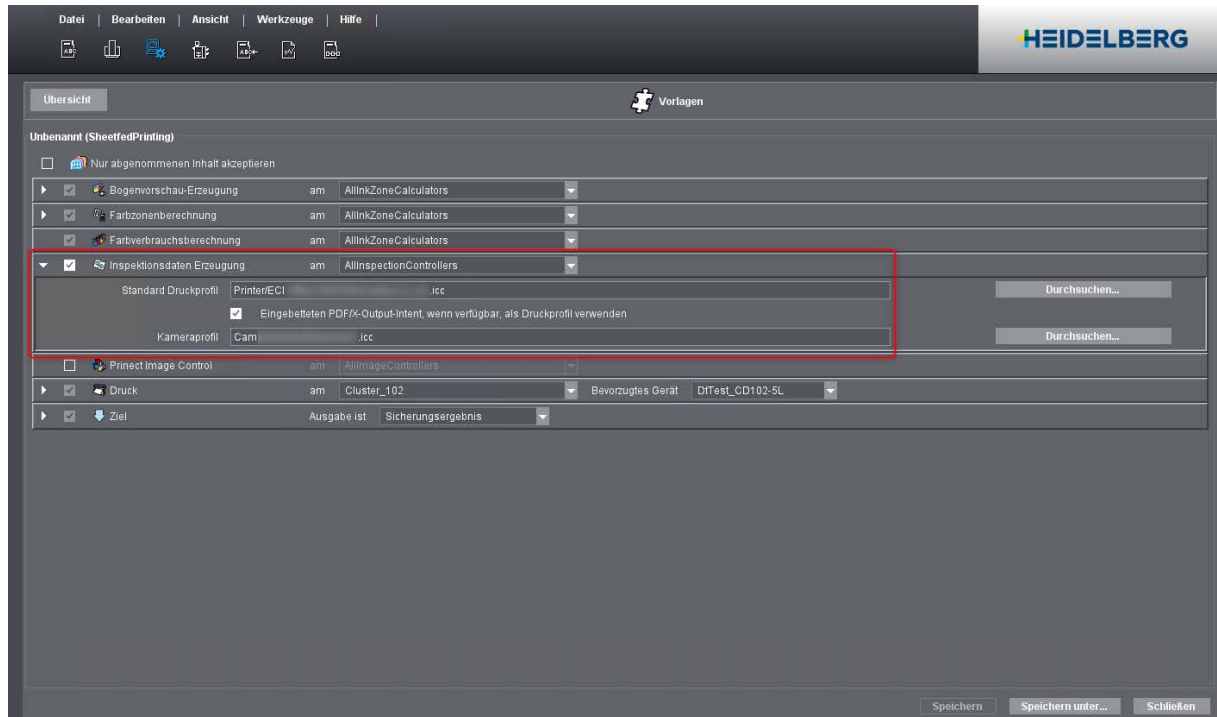
"ImpositionOutput"-Sequenz: Erzeugung der PNG-Referenzdatei und der PNG-Inspektionsstufendatei

Bereich "Inspektionsdaten Erzeugung" aktivieren:



"SheetfedPrinting"-Sequenz: Farbraumkonvertierung und Speicherung der Daten

Bereich "Inspektionsdaten Erzeugung" aktivieren und das Standard- sowie Kameraprofil auswählen:



"Coating Editor": Inspektionsstufen definieren (optional)

- Ersatzfarbe "CMYK"
- Die Farbseparationen müssen den folgenden Konventionen entsprechen:

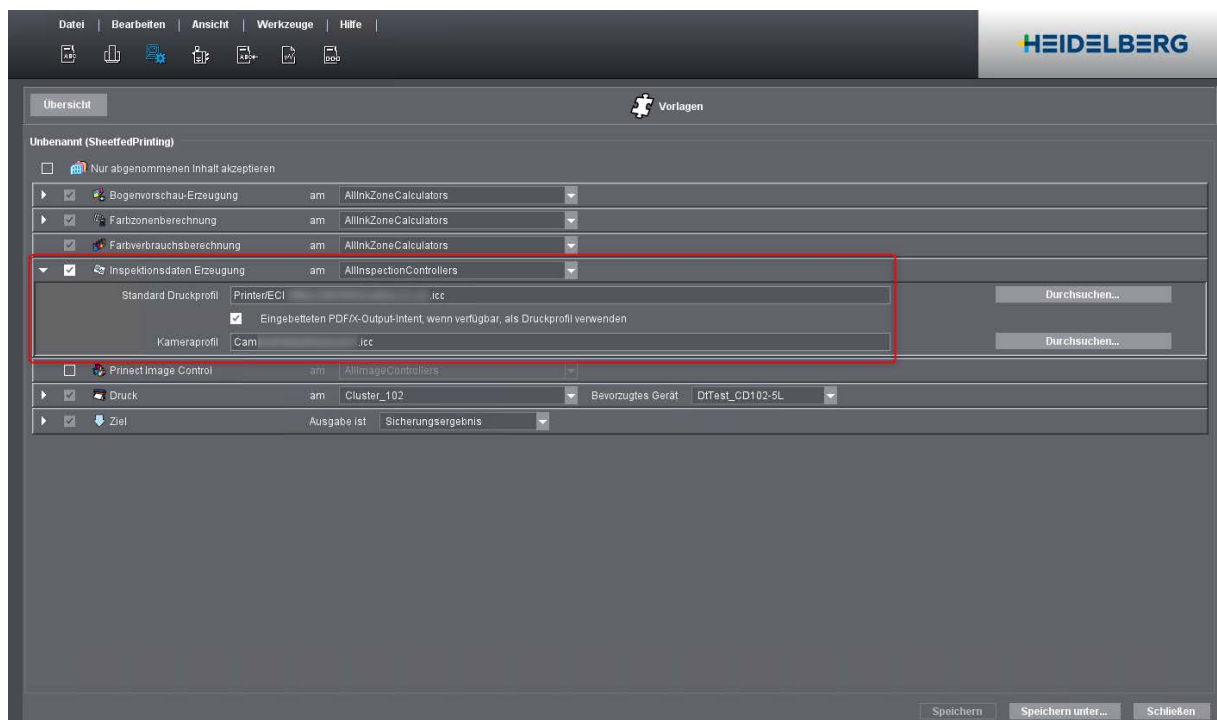
Inspektionsstufe	Name der Farbseparation	Grauwert
Stufe 1 (kritischste Stufe)	InspL_1	80%
Stufe 2	InspL_2	40%
Stufe 3	InspL_3	20%
Stufe 4	InspL_4	10%
Stufe 5 (unkritischste Stufe)	InspL_5	5%

Den genauen Ablauf entnehmen Sie bitte der ausführlichen Dokumentation [Vorstufen-Anbindung, Prinect Inspection Control 4](#) im Kapitel "Inspektionsdaten im PDF manuell erstellen".

Einstellungen für die Fremdvorstufe

"SheetfedPrinting"-Sequenz: Farbraumkonvertierung und Speicherung der Daten

Bereich "Inspektionsdaten Erzeugung" aktivieren und das Standard- sowie Kameraprofil auswählen (vorrangige Empfehlung ist die Einbettung eines PDF/X-Output-Intents in Ihrem Referenz-PDF):



Inspektionsstufendatei

Dateiformat

- PDF als Composite

Farbraum

- CMYK + Sonderfarben

Marken

- **alle Marken** müssen **entfernt** werden

Aufbau

- Pixel-PDF oder Vektor-PDF

Auflösung

- 400 dpi (nur bei Pixel-PDF)

Anti-Aliasing (Kantenglättung)

- Anti-Aliasing muss **deaktiviert** sein

Farben der Inspektionsbereiche

- **100% Flächendeckung** der **Inspektionsbereiche**

Größe

- Die Datei muss der **Größe** des **Druckbildes** entsprechen.

Farbseparation

- Das PDF darf nur **eine** der Farbseparationen erhalten.

Referenzbild

Dateiformat

- PDF als Composite

Aufbau

- Pixel-PDF

Farbraum

- CMYK

Auflösung

- 400 dpi

Anti-Aliasing (Kantenglättung)

- Anti-Aliasing muss **aktiviert** sein

Größe

- Die Datei muss der **Größe** des **Druckbildes** entsprechen.

Marken

- Alle **Marken**, die gedruckt werden, müssen **enthalten** sein

Druckprofil

- Empfehlung: Es sollte ein PDF/X-Output-Intent in die Referenzdatei eingebettet sein und in diesem Fall in der SheetfedPrinting-Sequenz die entsprechend Option gesetzt sein.
- Wenn es nicht möglich ist, einen PDF/X-Output-Intent in die Referenzdatei einzubetten, muss in der SheetfedPrinting-Sequenz das passende Druckprofil eingestellt sein.

Siehe [Abschnitt "'SheetfedPrinting"-Sequenz: Farbraumkonvertierung und Speicherung der Daten", Seite 15.](#)

Dateinamen

- PPF, Inspektionsstufendatei und Referenzbild müssen identisch benannt werden (nur Dateien-
dung ist unterschiedlich)
- Dateiendung für Inspektionsstufendatei: "<Bogenseite>_pruef_<Empfindlichkeitsstufe>.pdf"
- Dateiendung für Referenzbild: "<Bogenseite>_ref.pdf"
- Dateianfang: Beliebig, Empfehlung: min. Auftragsnummer

Beispiel:

PPF-Datei:

160511_FB001_F.ppf

Inspektionsstufendatei:

160511_FB001_F_pruef_3.pdf

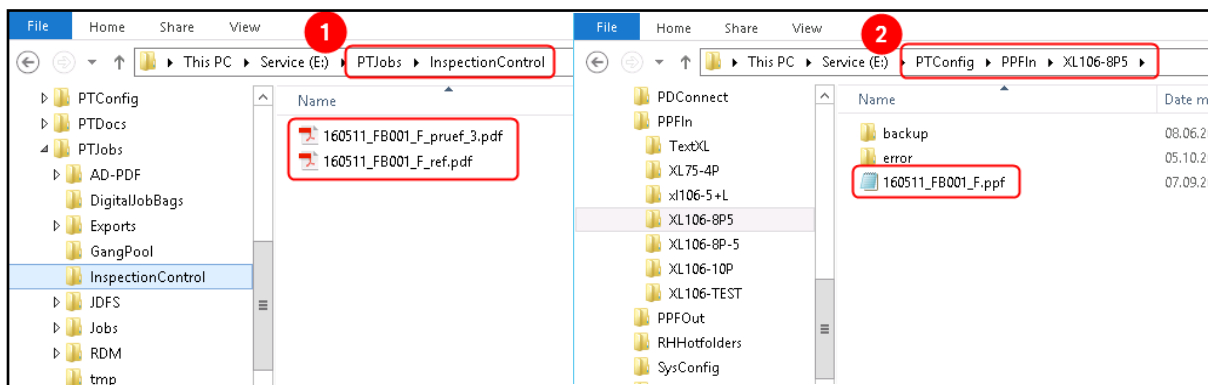
Referenzbild:

160511_FB001_F_ref.pdf

Dateiablage

Damit einem PPF die Inspektionsdateien zugeordnet werden können, müssen die Dateien in einer vorgegebenen Reihenfolge in einem vorgegebenen Ordner abgelegt werden:

- Inspektionsstufendatei und Referenzbild sollten vor dem Eintreffen des PPFs abgelegt werden.
- Inspektionsstufendatei und Referenzbild müssen im Hotfolder "...PTJobs\InspectionControl" abgelegt werden (1).
- Die PPF-Datei muss wie gewohnt im maschinenspezifischen Hotfolder "...PTConfig\PPFIn" abgelegt werden (2).



Einleitung

Sowohl im Prinect Production Workflow (mit HEIDELBERG Vorstufe) als auch im Prinect Pressroom Workflow (Fremdvorstufe) werden PNG-Referenzbogen und PNG-Inspektionsstufendaten zum Abgleich an der Druckmaschine erzeugt. Anhand der vorgegebenen Prüf-Genauigkeit durch die Inspektionsstufendaten wird der gedruckte Bogen mit dem Referenzbogen (Soll) verglichen. Bei Abweichungen wird der entsprechende Report an das Kundenportal übermittelt und die Auswertung mithilfe der Applikation "Insights" dargestellt.



Hinweis: Zum Hochladen der gedruckten Bogen mit den zugehörigen Referenzdruckbogen benötigt HEIDELBERG die ausdrückliche Genehmigung des Kunden. Setzen Sie sich bitte mit einem HEIDELBERG Service-Mitarbeiter in Verbindung, damit dieser das Hochladen der Bogen aktiviert. Erst nach erfolgreicher Freischaltung durch den Service-Mitarbeiter können die Daten in der Applikation "Insights" angezeigt werden.

Ansicht "Inspektion" in "Insights"

1. Melden Sie sich im HEIDELBERG Kundenportal an.
2. Wechseln Sie in die Ansicht "Alle Apps" und klicken Sie hier auf die Applikation "Insights".
3. Wechseln Sie in die Ansicht "Arbeitsgänge" und klicken Sie hier auf den gewünschten Arbeitsgang.
4. Wechseln Sie in die Ansicht "Inspektion".
Dieses Register ist nur dann sichtbar, wenn zu einem Auftrag Inspektionsdaten vorliegen.

Bereich "Inspektionsreport"

Filter

1. Filter-Symbol

2. Nur Auflage

3. Schöndruck und Widerdruck

4. Arbeitsgang

[1] Klicken Sie auf das Filter-Symbol.

[2] "Nur Auflage": Wenn Sie das Häkchen setzen, werden die folgenden Berechnungen nur für die Auflage, aber nicht für die Makulatur vorgenommen.

[3] : Wählen Sie, ob im gesamten Report die Berechnungen für den "Schön- und Widerdruck", nur für den "Schöndruck" oder nur für den "Widerdruck" angezeigt werden sollen.

[4]: Falls der Druck in mehreren Palettenstapeln abgelegt wurde, können Sie hier danach filtern.

Bereich "Bogen" und "Abweichungen"

1. Zeile: Inspektion für Schön- und Widerdruck

2. Zeile: Inspektion nur für Schöndruck

3. Zeile: Inspektion nur für Widerdruck

Welche der Zeilen angezeigt wird, steuern Sie über den Filter, siehe ["Filter", Seite 20](#).

Bogen				Abweichungen		
Inspiziert:	Übereinstimmend:	Mit Abweichungen:	Nicht inspiziert:	Klein:	Mittel:	Groß:
↔ 0	↔ 0	↔ 0	↔ 3093	↔ 0	↔ 0	↔ 0
↔ 1132	↔ 1095 (96.73%)	↔ 37 (3.27%)	↔ 1961	↔ 0	↔ 6	↔ 21
↔ 0	↔ 0	↔ 0	↔ 3093	↔ 0	↔ 0	↔ 0
1	2	3	4	5		6

In diesem Beispiel haben wir folgende Daten:

Einzelform (kein Widerdruck)

Auflage: 3000 Bogen

Makulatur: 93 Bogen

Spalten:

- [1]: "Inspiziert": Anzahl der inspizierten Bogen. Von 3093 Bogen wurden 1132 Schöndruck-Bogen inspiziert.
- [2]: "Übereinstimmend": Von den inspizierten Bogen ist dies die Anzahl der beim Abgleich übereinstimmenden Bogen. Von den 1132 inspizierten Schöndruck-Bogen waren 1095 übereinstimmend mit dem Referenzbogen.
- [3]: "Mit Abweichungen": Von den inspizierten Bogen ist dies die Anzahl der beim Abgleich nicht übereinstimmenden Bogen. Von den 1132 inspizierten Schöndruck-Bogen gab es bei 37 Bogen Abweichungen vom Referenzbogen.
- [4]: "Nicht inspiziert": Anzahl der nicht inspizierten Bogen. Von den 3093 Schöndruck-Bogen wurden 1961 Bogen nicht inspiziert.

Abweichungen

Für kleine, mittlere und große Abweichungen gibt es die Fehlerklassen "Klein", "Mittel" und "Groß". Die eingetragene Anzahl ist die Anzahl unterschiedlicher Fehler der jeweiligen Fehlerklasse. Siehe auch ["Spalte "Fehlerklasse"", Seite 25](#).

In diesem Beispiel gab es 6 unterschiedliche Fehler der Fehlerklasse mittelgroße Abweichung [5] und 21 Fehler der Fehlerklasse große Abweichung [6].

Diese Angaben machen keine Aussage über die Anzahl der Bogen, auf denen sich die Fehler befinden.

Fehlerreport im Kundenportal (Insights)

Heatmap

Klicken Sie auf den Button "Heatmap", um diese zu öffnen:

Heatmap

Heatmap in unserem Beispiel:



Die Heatmap zeigt im Überblick, in welchen Arealen des Bogens sich unterschiedliche Fehler befinden und zu welcher Fehlerklasse diese gehören.

Dazu sehen Sie eine Bogenansicht, die in kleine Areale mit einer Ziffern-Buchstaben-Kennzeichnung unterteilt wurde.

Wenn Sie den Filter (siehe ["Filter", Seite 20](#)) auf entweder "Schöndruck" oder "Widerdruck" setzen, wird das jeweilige Miniaturbild der Bogenansicht mit den Arealen der Heatmap angezeigt.

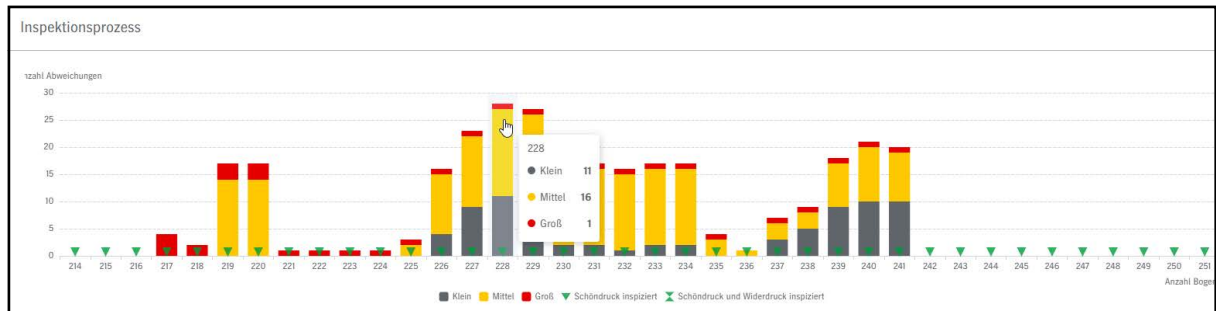
In diesem Beispiel (obiges Bild) wurde der Filter auf "Schön- und Widerdruck" gesetzt. Dann wird statt des Miniaturbilds ein einfarbiger Hintergrund angezeigt,

Wenn in einem Areal eine Abweichung festgestellt wurde, wird dieses Areal in der Farbe des schwersten aufgetretenen Fehlers angezeigt. Die Zahlen in dem rot gefärbten Areal geben an, wie viele unterschiedliche Fehler insgesamt bei allen inspizierten Bogen in dem Areal festgestellt wurden. Die Farbe der Zahl kennzeichnet die Fehlerklasse "Klein" (schwarz), "Mittel" (Orange) und "Groß" (Rot).

In diesem Beispiel befinden sich im Areal "10-F" 4 unterschiedliche Fehler der Fehlerklasse "Mittel" (Zahl 4 in Orange) [1] und 5 unterschiedliche Fehler der Fehlerklasse "Groß" (Zahl 5 in Rot) [2].

Die Überschrift "Bogenauswertung..." ändert sich mit dem von Ihnen gewählten Filter in "Bogenauswertung Schöndruck und Widerdruck", "Bogenauswertung Schöndruck" oder "Bogenauswertung Widerdruck".

Bereich "Inspektionsprozess"



Durch Drehen des Mausekzes können Sie die Ansicht vergrößern bzw. verkleinern.

In dem Diagramm können Sie für jeden einzelnen Bogen die Anzahl der Abweichungen anhand der Balkenhöhe erkennen. Die Balken sind entsprechend der Fehlerklasse in unterschiedlichen Farben dargestellt, d. h. kleine Abweichungen in Dunkelgrau, mittlere Abweichungen in Gelb und große Abweichungen in Rot. In diesem Bild sehen Sie die Auswertung für Schöndruckbogen (grünes Dreieck, Spitze nach unten).

Wenn Sie die Maus über einen Balken bewegen, wird die Bogennummer angezeigt und darunter die genauen Zahlen der Abweichungen, in diesem Beispiel der Bogen 228 mit 11 kleinen und 16 mittleren Abweichungen sowie einer großen Abweichung.

Tabelle "Bogen Status"

Spalten mit Erläuterungsbedarf:

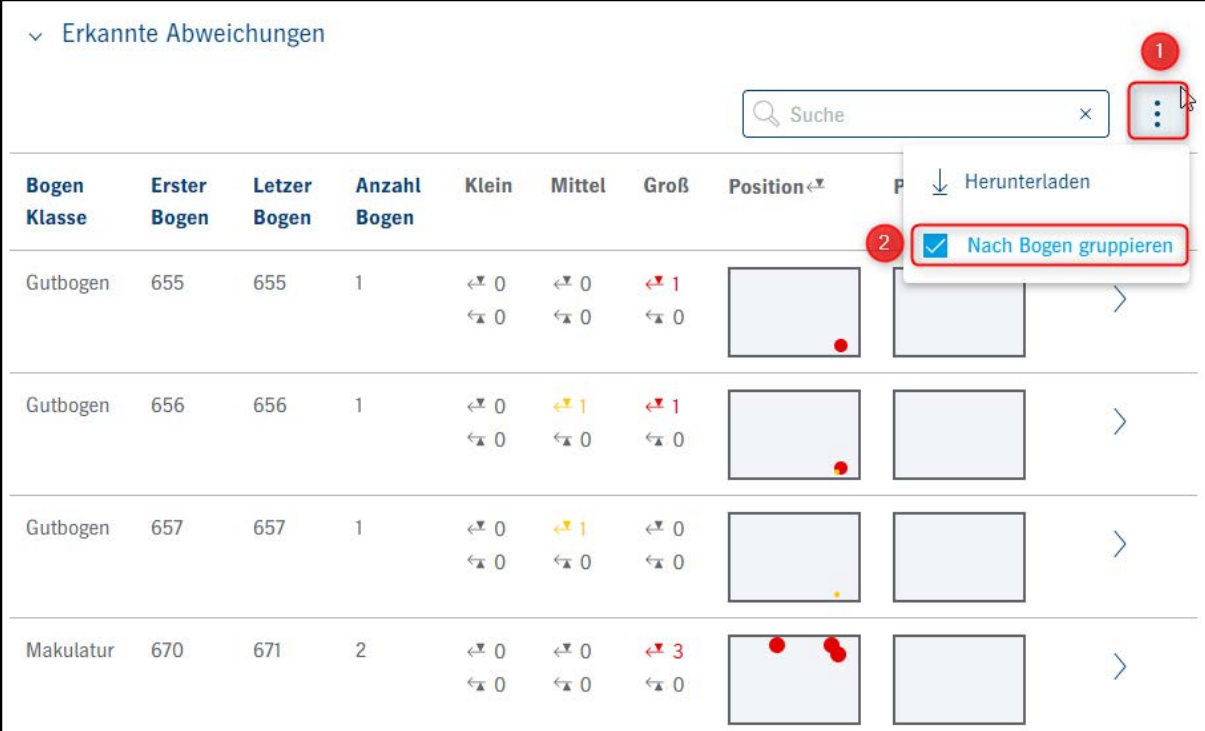
Spalten "Inspektionsstatus Schöndruck" und "Inspektionsstatus Widerdruck"

In diesen beiden Spalten werden getrennt nach Schön- und Widerdruck (Front / Back) die Fehlerzustände des Inspektionssystems angezeigt. Es gibt folgende Fehlerzustände:

- "-": Status unbekannt.
- "NV": Nichtverfügbarkeit des Status des Inspektionssystems. D. h. dass das Inspektionssystem entweder nicht vorhanden, nicht lizenziert oder nicht eingeschaltet ist.
- "Aktiv": Das Inspektionssystem war aktiv und die Bogenseite wurde inspiziert.
- "Inaktiv": Das Inspektionssystem war nicht aktiv und die Bogenseite wurde nicht inspiziert..
- "Fehler": Das Inspektionssystem war aktiv. Die Inspektion konnte aber aufgrund eines unbekannten Fehlers nicht durchgeführt werden.
- "Lernen (PDF)": Diese Bogenseite soll für das Lernen des gedruckten Referenzbildes für die Inspektion aller nachfolgenden Bogenseiten verwendet werden. Hierbei wird auch das vorgegebene Referenzbild (z. B. PDF-Sollbild) verwendet.
- "Lernen": Diese Bogenseite soll für das Lernen des gedruckten Referenzbildes für die Inspektion aller nachfolgenden Bogen verwendet werden. Hierbei wird nicht das vorgegebene Referenzbild (z. B. PDF-Sollbild) verwendet.

Tabelle "Erkannte Abweichungen"

In dieser Tabelle ändern Sie die Darstellung, indem Sie auf [1] klicken und die Option "Nach Bogen gruppieren" [2] entweder an- oder abwählen. Die Auswirkungen sind in den Spalten "Anzahl Bogen" und "Fehlerdetails" beschrieben.



Bogen Klasse	Erster Bogen	Letzer Bogen	Anzahl Bogen	Klein	Mittel	Groß	Position	Herunterladen
Gutbogen	655	655	1	0	0	1		
Gutbogen	656	656	1	0	1	1		
Gutbogen	657	657	1	0	1	0		
Makulatur	670	671	2	0	0	3		

Spalten mit Erläuterungsbedarf:

Spalte "Fehlerklasse"

Die Spalte "Fehlerklasse" sehen Sie, wenn Sie die Option "Nach Bogen gruppieren" [2] (siehe oben) abwählen.

Fehlerklassen werden am Inspektionssystem an der Druckmaschine definiert. Kriterium für eine Fehlerklasse ist die Größe der Fläche eines Fehlers auf dem Druckbogen. Es gibt die Fehlerklassen "Klein", "Mittel" und "Groß" für jeweils kleine, mittlere oder große Abweichungen in mm². Im Geräteassistenten der Druckmaschine wird für jede Fehlerklasse definiert, welche Aktion die Druckmaschine in einem Fehlerfall der jeweiligen Kategorie ausführen soll.

Die Anzahl der Einträge pro Fehlerklasse sind identisch mit den Angaben unter ["Abweichungen"](#), [Seite 21](#).

Spalte "Anzahl Bogen"

- Option "Nach Bogen gruppieren" [2] abgewählt:
Unter "Anzahl Bogen" wird die Anzahl der Bogen angezeigt, auf denen der Fehler gefunden wurde.
- Option "Nach Bogen gruppieren" [2] angewählt: Unter "Anzahl Bogen" wird die Anzahl der Bogen angezeigt, auf denen sich die gleiche Kombination von Fehlern befindet.

Fehlerreport im Kundenportal (Insights)

Spalten "Erster Bogen" / "Letzter Bogen"

Unter "Erster Bogen" wird die Nummer des Bogens angezeigt, auf dem der Fehler das erste Mal aufgetreten ist.

Unter "Letzter Bogen" wird die Nummer des Bogens angezeigt, auf dem der Fehler das letzte Mal aufgetreten ist.

Spalte "Fehlerdetails"

- Option "Nach Bogen gruppieren" [2] abgewählt:
Wenn Sie auf den Pfeil unter "Fehlerdetails" klicken, wird der Ausschnitt der gedruckten Bogen-
seite mit dem Fehler angezeigt sowie der zugehörige Ausschnitt auf der Referenzdruckbogen-
seite.
- Option "Nach Bogen gruppieren" [2] angewählt:
Wenn Sie auf den Pfeil unter "Fehlerdetails" klicken, wird eine Liste aller in dieser Gruppierung
enthaltenen Schön- und Widerdruckseiten angezeigt.
Wenn Sie in dieser Liste auf den Pfeil unter "Fehlerdetails" klicken, wird der Ausschnitt der
gedruckten Bogenseite mit dem Fehler angezeigt sowie der zugehörige Ausschnitt auf der Referenzdruckbogenseite.

Heidelberger Druckmaschinen AG

Kurfuersten-Anlage 52 - 60

69115 Heidelberg

Germany

Phone +49 6221 92-00

Telefax +49 6221 92-6999

heidelberg.com

Copyright © 2025 Heidelberger Druckmaschinen AG.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung gestattet.

Wichtiger Hinweis:

Unsere Produkte werden ständig verbessert und weiterentwickelt. Daher behalten wir uns technische und sonstige Änderungen ausdrücklich vor. Heidelberger Druckmaschinen AG übernimmt keine Gewähr für die Richtigkeit der in diesem Handbuch enthaltenen Angaben, soweit es sich um Beschreibungen oder Angaben von Fremdprodukten handelt. Die hier beschriebenen Leistungs- und Geschwindigkeitsangaben sowie sonstige technische Daten und Angaben über Einsatzmöglichkeiten unserer Produkte sind keine vertraglich zugesicherten Eigenschaften im Rechtssinne. Bei Problemen setzen Sie sich bitte mit der für Sie zuständigen Vertretung in Verbindung.

Änderungsstand 5055.0.10

Version Prinect CR

Impressum

Fonts: Heidelberg Antiqua MI, Heidelberg Gothic MI

Marken

Heidelberg, das Heidelberg Logo, Prinect, Suprasetter und Speedmaster sind eingetragene Marken der Firma Heidelberger Druckmaschinen AG in Deutschland und anderen Ländern.

Adobe, PostScript und Acrobat sind eingetragene Marken der Firma Adobe Systems Inc.

PANTONE und Hexachrome sind eingetragene Marken der Firma Pantone Inc.

Weitere hier verwendete Kennzeichnungen sind Marken ihrer jeweiligen Eigentümer.

Technische und sonstige Änderungen vorbehalten.