

Produktinformation **Prinect Business**

Version 7.32



Juni 2025

Liebe Prinect Anwenderin, lieber Prinect Anwender,

das Prinect Team der Heidelberger Druckmaschinen AG freut sich Ihnen die Verfügbarkeit der neuen Prinect Business Manager Version 7.32 ankündigen zu können und Ihnen eine Übersicht der wichtigsten Neuerungen mit diesem Dokument zur Verfügung stellen zu können.

In diesem Dokument finden Sie auch weitere Verlinkungen zu tiefergehenden Informationen zu den neuen Funktionen. Sie entscheiden selbst, ob Sie mehr Details benötigen. Wir leiten Sie dann zu unserem neuen „Prinect Newsroom“ oder zu den „Prinect Online-Hilfen“ weiter, wo sie weitergehende und tiefergehende Informationen als Videos, Text oder in PowerPoint-Präsentationen bereitgestellt bekommen.

Letztes Jahr haben wir offiziell die neuen Prinect Business Manager Video Tutorials veröffentlicht. Sie finden diese in unserer Prinect Lounge auf: Prinect Video Tutorials (prinect-lounge.com). Schauen Sie gerne einmal vorbei.

Das Inhaltsverzeichnis auf der nächsten Seite gibt Ihnen eine Gesamtübersicht. Zusätzlich ist das Tool „Prinect Know How“ für weitere Details verfügbar. Jede weitere Änderung ist dort dokumentiert. Mehr Informationen zu den mit Prinect CR freigegebenen Betriebssystemen finden Sie hier.

Unsere Produktinformationen für die kontinuierlichen Releases für Prinect CR (Continuous Release) stellen Ihnen zudem alle relevanten Änderungen für Prinect Production Commercial zur Verfügung. Gleiches gilt für alle relevanten Änderungen für Prinect Production Packaging / Label.

Hinweis:

Für die Installation des Prinect Business Manager Version 7.32 mit dem Prinect Produktionsworkflow wird mindestens die Version Prinect CR Version 5055.0.9 benötigt. Die Kompatibilität der Versionen wird durch die zentrale Bereitstellung der kumulativen Updatepakete im Prinect Maintenance Center sichergestellt.

Inhalt

Prinect Business Manager	4
1 Allgemeine Verbesserungen	4
1.1 Unterstützung einer neuen Sprache	4
1.2 Spätestes Produktionsdatum bei „Aufträge abschließen“ als Suchkriterium hinzufügen	4
1.3 Blockieren von Zertifikaten möglich	4
2 Verbesserungen in der Kalkulation	5
2.1 Papierauswahl beim Sammeln	5
2.2 Vorschneiden beim Sammeln	6
2.3 Vorschneiden im Speed Estimator (Schnellkalkulation)	8
2.4 Verbesserungen für Nutzencodes im Positionslayout	10
3 Verbesserungen des Workflows und in der Integration	11
3.1 DeviceColorantOrder> in <ColorantControl> im JDF hinzufügen	11
3.2 JDF muss „Bogenschnitten“ verstehen und die Information an Prinect senden	12
4 Verbesserungen im Verpackungsdruck	13
4.1 Freie Drehung einer Kontur / eines Produkts als Laufrichtung	13
4.2 Auswahl des Abzeichners zum Produktassistenten hinzugefügt	14
5 Allgemeine Verbesserungen für Version 7.32 – CERM Online Help	15

Prinect Business Manager

1 Allgemeine Verbesserungen

1.1 Unterstützung einer neuen Sprache

Prinect Business Manager unterstützt mit Version 7.34 eine weitere neue Sprache: „Lettisch – 37“.

1.2 Spätestes Produktionsdatum bei „Aufträge abschließen“ als Suchkriterium hinzufügen

In früheren Versionen haben wir das neue Feld „Spätestes Produktionsdatum“ im Auftragsmodul implementiert. Wenn man heute im Wizard für „Aufträge aus WIP entfernen“ nach Aufträgen sucht, ist es nicht möglich, nach dem „spätesten Produktionsdatum“ zu suchen, da dieses noch nicht implementiert wurde. Beim Sperren rufen Kunden derzeit alle Aufträge auf, die nicht gesperrt sind (da sie manchmal nicht zum erwarteten Zeitpunkt versandt und/oder in Rechnung gestellt werden oder früher als erwartet geliefert werden...), was jedoch bedeutet, dass der Prinect Business Manager immer viele „unnötige“ Aufträge in der Liste anzeigt.

Mit dem neuen Suchfeld für das „späteste Produktionsdatum“ können Sie jetzt ganz einfach nach den richtigen Aufträgen suchen und dabei viel Zeit sparen.

Vorteile:

→ Zeit- und Kostenersparnis durch schnellere Suchergebnisse

Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32](#).

1.3 Blockieren von Zertifikaten möglich

Wenn ein Kunde ein Zertifikat entfernen möchte, das durch ein oder zwei andere Zertifikate ersetzt wurde, ist dies derzeit nicht möglich. Da mit diesem Zertifikat viele Aufträge verknüpft sind, ist es sinnvoll, das betreffende Zertifikat zu sperren.

Mit der neuen Version ist es nun möglich, Zertifikate zu sperren, wenn sie nicht mehr verwendet werden. Da diese Zertifikate in vielen Tabellen (nicht nur in Aufträgen) verknüpft sind, kann nun in den betroffenen Listen und Tabellen gesehen werden, dass dieses Zertifikat gesperrt ist und nicht mehr verwendet wird.

Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32](#).

2 Verbesserungen in der Kalkulation

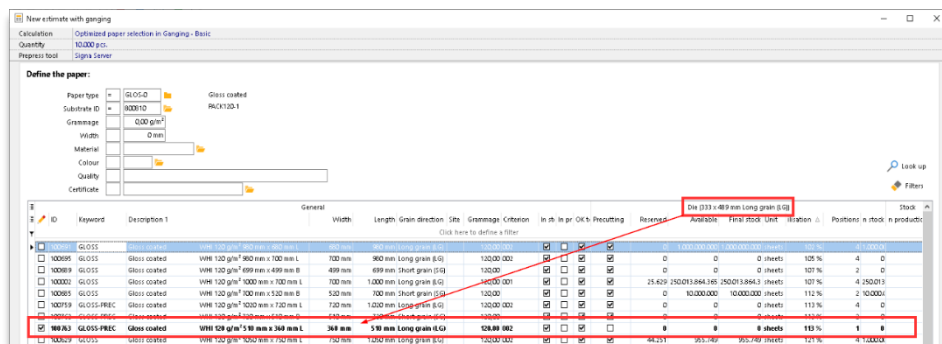
2.1 Papierauswahl beim Sammeln

Heute wird der Benutzer in den Sammelauftrags-Assistenten aufgefordert, Material-IDs für Papier und optional eine oder mehrere Stanzlayouts auszuwählen. In dem speziellen Anwendungsfall, dass ein vorhandenes Stanzwerkzeug ausgewählt wird, ist das Layout für den Druck bereits bekannt. Der Benutzer könnte ein Papier auswählen, das am besten zur Größe des Stanzwerkzeugs passt. Derzeit wird automatisch das größte verfügbare Papier ausgewählt (sofern ein Substrat bekannt ist). In der neuen Version liefert das System nun mehr Informationen, damit der Benutzer besser entscheiden kann, welches Papier am besten geeignet ist.

Im Allgemeinen unterscheidet Prinect Business Manager zwischen drei verschiedenen (Sammelauftrags-)Assistenten: **Sammelauftrags-Assistenten für Angebote**, Sammelauftrags-Assistenten für Kundenaufträge (für Produkte) und ein Assistent für den Re-Export eines Ganging-Auftrags.

Die erste Verbesserung besteht darin, dass im **Sammelauftrags-Assistenten für Angebote** („Neue Kalkulation mit Sammeln“) die Auswahl des Papiers und des Stanzwerkzeugs im Ablauf des Assistenten vertauscht wurde. Jetzt erscheint zuerst der Bildschirm für das Stanzwerkzeug, dann folgt die Papierauswahl. Mit dieser Änderung wurde die Grundvoraussetzung für die Optimierung der Papierauswahl erfüllt. Im Sammelauftrags-Assistenten für Kundenaufträge werden stattdessen Registerkarten verwendet. Dort hat sich nichts geändert.

Der Assistent für den erneuten Export eines Sammelauftrags war bereits so konzipiert, dass die Papierauswahl am Ende des Assistentenablaufs erfolgte.



Mit der neuen Funktion kann Prinect Business Manager nun das bestmögliche Papier vorschlagen, wenn ein Stanzwerkzeug ausgewählt wird. Der Assistent wählt das am besten geeignete Papier vorab aus, so dass keine manuellen Änderungen erforderlich sind. Wenn kein Stanzwerkzeug oder mehr

als ein Stanzwerkzeug ausgewählt wird, ändert sich das bisherige Verhalten nicht und es wird weiterhin das größtmögliche Papierformat ausgewählt. Mit dieser Änderung können wir sicherstellen, dass in den meisten Fällen automatisch die optimale Papierauswahl vorgeschlagen wird.

Vorteile:

→ Optimierte Papierauswahl

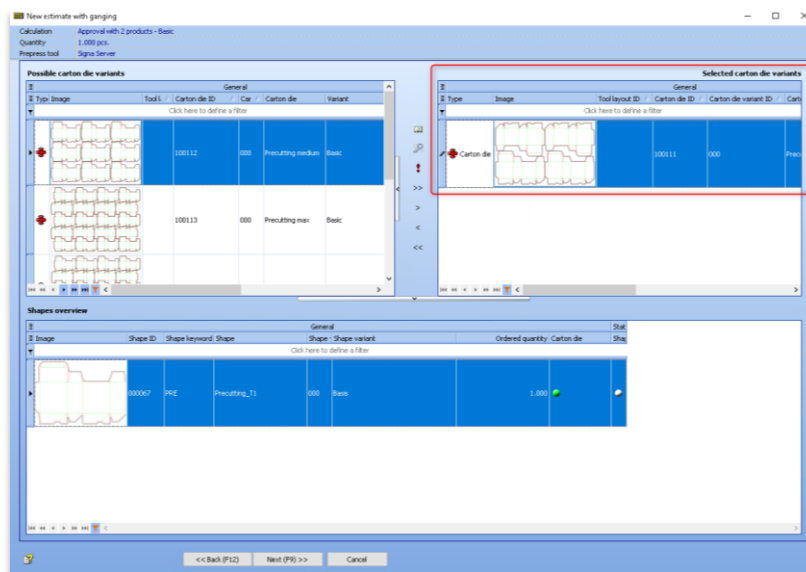
Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32](#).

2.2 Vorschneiden beim Sammeln

In den Ganging-Assistenten wird der Benutzer aufgefordert, Plattenstandbögen, Material-IDs für Papier und optional eine oder mehrere Stanzlayouts auszuwählen. Diese Plattenstandbögen und Papiere haben eine bestimmte Größe. Prinect Signa Station kann nur Materialien verarbeiten, die kleiner sind als die Plattengrößen für eine bestimmte Druckmaschine. Das bedeutet, dass es keine vorgeschneittenen Papierbögen verarbeiten kann. Wenn ein großes Papier ausgewählt wird, fallen die kleinen Druckmaschinen raus. Eine weitere Anforderung des Benutzers ist, dass er, wenn der Kalkulator ein bestimmtes vorhandenes Stanzwerkzeug auswählt, ein Material bevorzugt, das zu diesem Werkzeug passt. Wenn der Benutzer ein großes Papier auswählt, kann Prinect Signa Station das Stanzwerkzeug nicht mehrfach auf dem Papier platzieren. Die spezifischere Anforderung des Benutzers an PBM ist es, das große Material vorzuschneiden, um den Papierverbrauch zu optimieren und Papierverlust zu vermeiden.

Bisher waren die Breite und Höhe, die Prinect Business Manager in der XML-Anfrage an Prinect Signa Station angibt, das ausgewählte Papierformat. In dieser Version wird Prinect Business Manager intelligenter und schlägt ein besseres Druckbogenformat vor.

- Wenn ein vorhandenes Stanzwerkzeug ausgewählt ist und nur eines ausgewählt ist, kann die Größe des Werkzeugs, sofern verfügbar, zur Berechnung einer geeigneteren Breite und Höhe verwendet werden. Das System berechnet die Vorschneidemöglichkeiten für das ausgewählte Papier. Falls das Stanzwerkzeug mehrfach auf das Papier passt, werden die Breite, Höhe und Faserrichtung des geschnittenen Papiers verwendet.



- Der andere Anwendungsfall ist, dass mehrere Stanzwerkzeuge ausgewählt sind oder kein Werkzeug ausgewählt ist. Dann haben wir keine konkrete Größe, mit der wir arbeiten können. Wenn das ausgewählte Papier größer als die Plattengröße ist, wurde diese Kombination bisher ignoriert. Jetzt überprüft das System, ob die Plattengröße mehrfach auf das Papier passt. Wenn ja, kann das Papier vorgeschneitten werden, und die resultierenden Werte für die Vorschneitte werden an Prinect Signa Station weitergeleitet. Wenn PBM eine Prinect Signa Station-Lösung importiert, bei der die Druckbogengröße vom Papierformat abweicht, wird das Vorschneiden zum Prozessnetz hinzugefügt. Und natürlich werden weniger Papierbögen benötigt, um die gewünschte Anzahl an Druckbögen zu erhalten.

Ganging

Jobs

General Technical data

Group Description Customer Customer keyword Multiple cus Prepress template No. of sales orders

Click here to define a filter

1 Sales orders ganging 100002 HEIDELBERG GANGING/PACKAGING_XL_ALL_OHNE_PAPIER 4

Carton die variant General Papers

Select the possible paper materials:

General

ID	Keyword	Description 1	Substrate ID	Grammage	Market price	Unit	Utilisatio	Positions	Precutting	Stock	Price
100002	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 1000 mm x 700 mm L	800810	120,00	100,00000 sheet	107 %	4	☒		
100009	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 1000 mm x 700 mm B	800810	120,00	100,00000 sheet	142 %	3	☒		
100628	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 1050 mm x 750 mm B	800810	120,00	14,18000 sheet	160 %	3	☒		
100629	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 1050 mm x 750 mm L	800810	120,00	83,63000 sheet	120 %	4	☒		
100763	GLOSS-P	Gloss coated	WHI 120 g/m² 510 mm x 360 mm L	800810	120,00	500,00000 sheet	112 %	1	☐		
100684	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 700 mm x 520 mm L	800810	120,00	40,00000 sheet	222 %	1	☐		
100685	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 700 mm x 520 mm B	800810	120,00	40,00000 sheet	111 %	2	☒		
100689	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 699 mm x 499 mm B	800810	120,00	40,00000 sheet	106 %	2	☒		
100690	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 699 mm x 499 mm L	800810	120,00	5,00000 sheet	212 %	1	☐		
100691	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 980 mm x 680 mm L	800810	120,00	500,00000 sheet	203 %	2	☒		
100692	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 980 mm x 680 mm B	800810	120,00	500,00000 sheet	203 %	2	☒		
100693	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 680 mm x 680 mm L	800810	120,00	500,00000 sheet	141 %	2	☒		
100694	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 680 mm x 680 mm B	800810	120,00	500,00000 sheet	141 %	2	☒		
100695	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 980 mm x 700 mm L	800810	120,00	500,00000 sheet	209 %	2	☒		
100696	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 980 mm x 700 mm B	800810	120,00	500,00000 sheet	209 %	2	☒		
100697	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 980 mm x 510 mm L	800810	120,00	500,00000 sheet	304 %	1	☐		
100698	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 980 mm x 510 mm B	800810	120,00	500,00000 sheet	152 %	2	☒		
100707	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 600 mm x 520 mm L	800810	120,00	500,00000 sheet	190 %	1	☐		
100708	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 600 mm x 520 mm B	800810	120,00	500,00000 sheet	190 %	1	☐		
100709	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 800 mm x 700 mm B	800810	120,00	500,00000 sheet	171 %	2	☒		
100710	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 800 mm x 700 mm L	800810	120,00	500,00000 sheet	171 %	2	☒		
100711	GLOSS	Gloss coated	WHI 120 g/m² 800 mm x 750 mm L	800810	120,00	500,00000 sheet	183 %	2	☒		

Die (333 x 493 mm Long grain (LG))

Keyword Is like Gloss% And Selected Is any of False True Customize...

<< Back (F12) Next (F9) >> Cancel

Das Papier, das dem Mindestpapierformat ohne Vorschneiden am nächsten kommt, wird fett dargestellt. Der Benutzer kann hier jedoch je nach Verwendung weitere Papiere auswählen. Die Anzahl der Positionen auf dem Blatt und ob der Bogen vorgeschritten werden muss, wird hier ebenfalls als neue Spalte in der Tabelle angezeigt.

Vorteile:

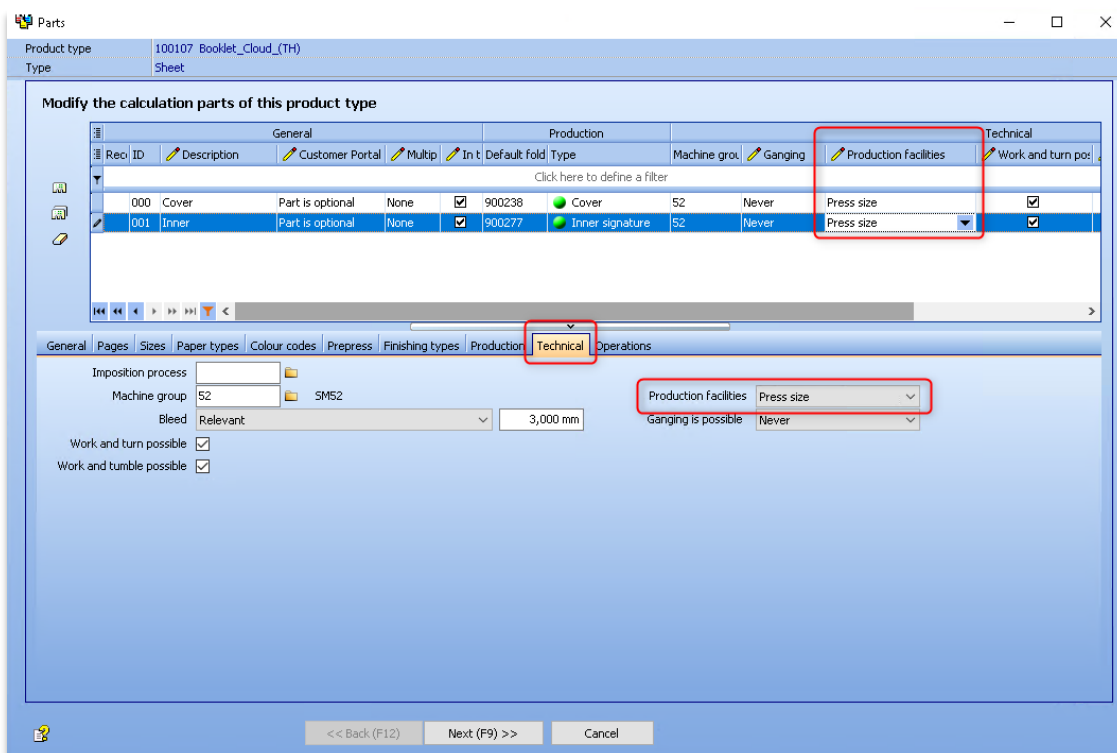
→ Optimierte Papierauswahl beim Sammeln

Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32.](#)

2.3 Vorschneiden im Speed Estimator (Schnellkalkulation)

In früheren Versionen konnten Material-IDs für Papier bereits im Speed Estimator ausgewählt werden. Das System berechnet die maximale Anzahl von Nutzen auf dem Papierformat des ausgewählten Papiers und prüft dann, ob es auf eine Druckmaschine passt. Kleinere Druckmaschinen fallen raus, wenn ein großes Papier ausgewählt wird. Wenn das Papier jedoch halbiert würde, würde es wahrscheinlich auf die kleineren Druckmaschinen passen. Dieser Anwendungsfall wurde bisher nicht unterstützt.

In anderen Assistenten, in denen Druckbögen erstellt werden, berechnet die Option „Druckmaschinenformat“ für die Nutzenberechnung die maximale Anzahl von Positionen des 1-up auf dem maximalen Format der Druckmaschine. Anschließend sucht das System nach dem nächsten Standardformat, das in der Papierart definiert ist. Falls kein gültiges Standardformat vorhanden ist, wurde das Druckbogenformat übernommen. Später musste der Benutzer eine Material-ID für das passende Papier angeben. Bisher war es nicht möglich, Material-IDs für Papier im Voraus für diese Option auszuwählen. (Früher wurde im Speed Estimator, wenn der Benutzer eine Material-ID für Papier ausgewählt hatte, die Einstellung im Produkttypenteil für die Nutzenberechnung einfach ignoriert. Das System verwendete immer die maximale Anzahl von Positionen auf dem ausgewählten Papier.)



Für die ersten beiden Optionen in der Nutzenberechnung, **„Druckschemata“** und **„Druckmaschinenformat“**, wurde der Algorithmus nun erweitert. Das System fügt für jedes ausgewählte Papier eine Lösung hinzu. Die berechnete Druckbogengröße wird mit der ausgewählten Papiergröße verglichen. Wenn die Druckbogengröße nicht passt, ist dieses Papier keine gültige Lösung. Wenn das Druckbogenformat mehr als einmal auf das Papierformat passt, wird „Vorschneiden“ zum Prozessnetz hinzugefügt. Wenn das Papier zu groß für die Druckmaschine ist, wird ebenfalls „Vorschneiden“ hinzugefügt, damit es passt. Die Kosten für den Vorschneidevorgang werden berücksichtigt und zu den Gesamtkosten der Produktionsmethode hinzugerechnet.

Im Beispiel wählen wir einen Innenteil aus und die Option „Druckmaschinenformat“. Auf der Registerkarte „Papier“ wählen wir zwei Papiersorten mit den Abmessungen 700 x 1000 mm aus, sowohl in Schmal- als auch Breitbahn.

Ergebnis:

Für den Innenteil wird das Material mit der ID „200615“ und der Laufrichtung „Breitbahn“ ausgewählt. Dieses Papier kann halbiert werden. Es wird nur die Hälfte der Druckbogen benötigt. Das andere ausgewählte Papier mit der ID „200614“ und der Laufrichtung „Schmalbahn“ ist nicht die beste Lösung, da es wesentlich teurer ist.

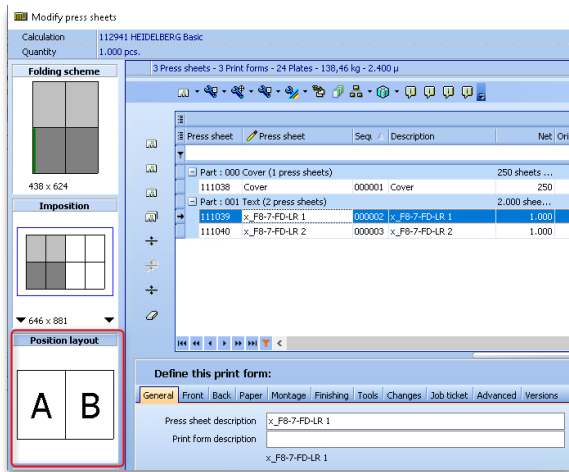
Vorteile:

→ Optimierte Papierauswahl im Schnellkalkulationsprozess

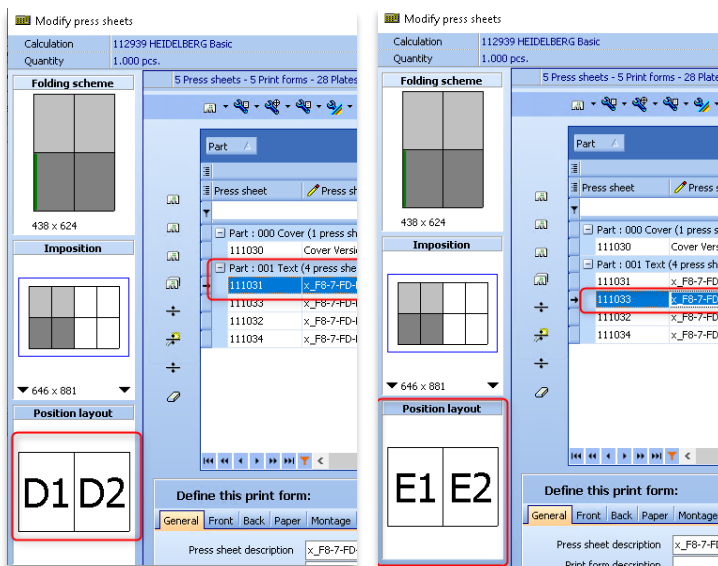
Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32.](#)

2.4 Verbesserungen für Nutzencodes im Positionslayout

Es ist oft notwendig, mehrere Falzbögen auf einem Druckbogen zu platzieren, anstatt nur eines Falzbogens. Beispielsweise wenn das Papiergewicht zu hoch ist, um es als 16-seitigen Falzbogen zu falzen. Stattdessen werden zwei 8-seitige Falzbogen genommen, um sie auf dem Druckbogen zu platzieren. Dies wurde durch Ändern des Positionsbuchstabens (A+B) angezeigt. Darüber hinaus wurde dieser Buchstabe gelegentlich auch für die Versionierung verwendet.



Die Komplexität bei der Verwendung von Nutzencodes steigt, sobald Versionen zugewiesen werden. Bei dieser Version verwendet der „Versionierungs-Wizard“ eine neue Methode zur Anzeige verschiedener Änderungen im Positionslayout. Die Standardbuchstaben (A/B) werden nicht mehr geändert, sondern es wird stattdessen die Signaturnummer hinzugefügt.



Anpassungen im Positionslayout:

In diesem Beispiel wurden zwei Versionen erstellt (deutsch/englisch). Für die deutsche Version wurde der Buchstabe „D“ verwendet, für die englische Version der Buchstabe „E“.

Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32.](#)

3 Verbesserungen des Workflows und in der Integration

3.1 DeviceColorantOrder in <ColorantControl> im JDF hinzufügen

Mit dem neuen Eintrag im JDF wird die exakte Farbreihenfolge direkt an Prinect übersendet und das ohne weitere manuelle Eingriffe. Die Marken (X, Z, U, V) werden gemäß der Reihenfolge des Business Managers übertragen.

Define this print form:

GeneralFrontPaperMontageFinishingToolsChangesJob ticketAdvancedVersions

Front

Colour

Ink

PMS no.

PMS description

Plate

Ink consump

Change

Click here to define a filter

B001	B	Basic			0001	20 %	
B002	C	Basic			0002	20 %	
B003	M	Basic			0003	20 %	
B004	Y	Basic			0004	20 %	
B005	P1	PMS	179	179	0005	20 %	
B006	P2	PMS	570	570	0006	20 %	

Prinect Cockpit [Production, Prepress, Pressroom, Digital, Postpress] - [Hornmuth @ \XIE-HEIP44\PTCConfig\SysConfig - 1126.0]

File Edit View Job Tools Help

HEIDELBERG

302243 x +

Overview Name: Colours Number: 302243 Customer Name: Heidelberger Druckmaschinen AG

Colors

Payment check Documents Tops Imposition Proof Scheduling Paper order Plates Precutting Print Digital Printing History

Assignment of job colors to mark colors

Automatically per surface

User-defined: Global in layout

Allow spot colors for BCMY

"Process" target: CMYK... else L*a*b*

"Output" target: CMYK... else L*a*b*

Submit print order to press

Output empty separations

Take color definitions for new colors from color tables

Autoremove naming conflicts for new colors

Color List: All Colors

Output Profile: No output profile selected

Column set: none

Color	Name	Source	Target	Mark	Type	Usage	Lack	C	M	Y	K	L*	a*	b*	ND	Screening
Black	Black	Job	Output	B	Normal	Printing Unit		0.0	0.0	0.0	100.0				1.70	100.0%
Cyan	Cyan	Job	Output	C	Normal	Printing Unit		100.0	0.0	0.0	0.0				0.61	165.0%
Magenta	Magenta	Job	Output	M	Normal	Printing Unit		0.0	100.0	0.0	0.0				0.76	45.0%
Yellow	Yellow	Job	Output	Y	Normal	Printing Unit		0.0	0.0	100.0	0.0				0.16	0.0%
PANTONE 179 C	PANTONE 179 C	PAN...	Output	X	Normal	Printing Unit						52.9	63.9	48.2	0.00	45.0%
PANTONE 570 C	PANTONE 570 C	PAN...	Output	Z	Normal	Printing Unit						74.8	-33.3	-2.5	0.00	45.0%

New Color Import Colors... Export Colors... Delete Save Close Job

Elements Sequence Status Recent Message Modification Date ID

January 20, 2025 There are new messages: 0 Malfunctions / 0 Warnings / 52 L...

Wenn die Daten zum Press Center übertragen werden, können die Farben ebenfalls in der korrekten Reihenfolge übernommen werden. Auch hierbei ist kein manuelles Eingreifen nötig.

Vorteile:

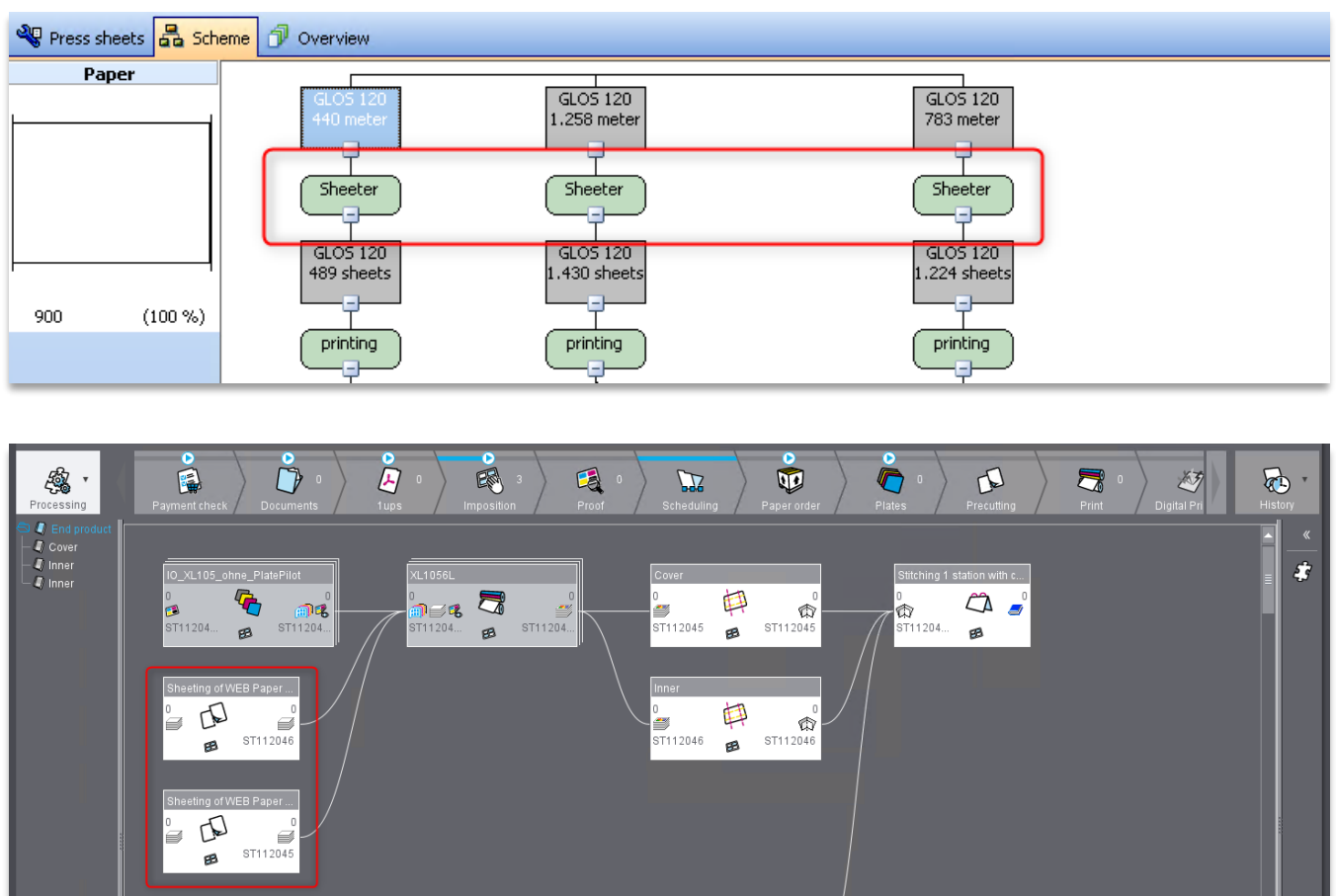
→ Reduzierte Berührungspunkte durch mehr Automatisierung beim Farbhandling.

Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32.](#)

3.2 JDF muss „Bogenschnitten“ verstehen und die Information an Prinect senden

In der letzten Version haben wir den neuen „Sheeting-Prozess“ implementiert, um Rollenpapiere vorab in Bogenpapiere zu schneiden. Manchmal sind Rollenpapiere günstiger als Bögen. Aus diesem Grund bevorzugen manche Druckereien den Kauf von Rollen anstelle von Bögen. Die Papierrollen werden mit einem speziellen Rollenschneider in Bögen geschnitten. Dieser zusätzliche Produktionsprozess wird als „Sheeting“ bezeichnet. Das „Sheeting“ funktioniert in Prinect ähnlich wie das Vorschneiden von Bögen zu verarbeitbaren Druckbögen.

Mit dem neuen Release werden die Arbeitsgänge nun korrekt an Prinect übergeben und zwar mit korrekter Device-Zuordnung, einem validen Prozessnetz und dem dazugehörigen Arbeitsgang für das „Sheeting“. Der Prozess wird in Prinect als "Sheeting of WEB-Paper" angezeigt.



Hinweis: Prinect kann noch nicht „Sheeting“ und „Vorschneiden“ gemeinsam in einer Prozesskette interpretieren!

Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32.](#)

4 Verbesserungen im Verpackungsdruck

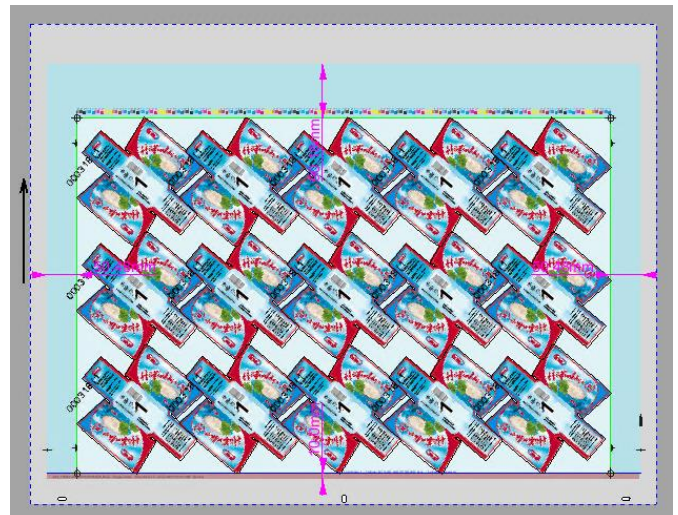
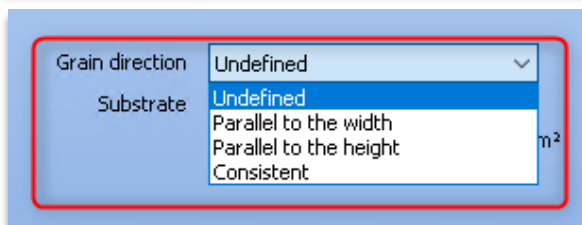
4.1 Freie Drehung einer Kontur / eines Produkts als Laufrichtung

Insbesondere bei Stanzbögen für In-Mould-Produktionen ist eine freie Drehung der Kontur erforderlich. Diese Lösung ermöglicht ein besseres Ergebnis bei der Sammelproduktion. Die Schnittstelle zu Prinect Signa Station ermöglicht bereits die freie Drehung von Nutzen, und auch Prinect Signa Station Packaging Pro & Label Pro unterstützt dies und berechnet den optimierten Winkel der Kontur, des Produkts und des Druckbogens.

Um dieser Anforderung gerecht zu werden, wurde im Prinect Business Manager nun ein neuer Parameter „Konsistent“ bei der Auswahl der Laufrichtung implementiert. Wenn für die Laufrichtung bereits „Undefiniert“ verwendet wurde, wird diese Einstellung in „Konsistent“ umgewandelt. Dies bedeutet eine mögliche Drehung um „0, 90, 180, 270“ Grad. Die XML-Angabe „ShapeOrientation“ für „Undefiniert“ lautet nun „Frei“ (und steht für eine freie Drehung der Kontur).

Siehe auch die folgende Übersichtstabelle:

	Definiton in the XLS-file	Change with V 7.32 (XML)
Grain direction		ShapeOrientation
Undefined	empty field or 1	Free
Parallel to the width	X or 2	Rotate90_270
Parallel to the height	Y or 3	Rotate0_180
Consistent	XY or 4	Rotate0_90_180_270



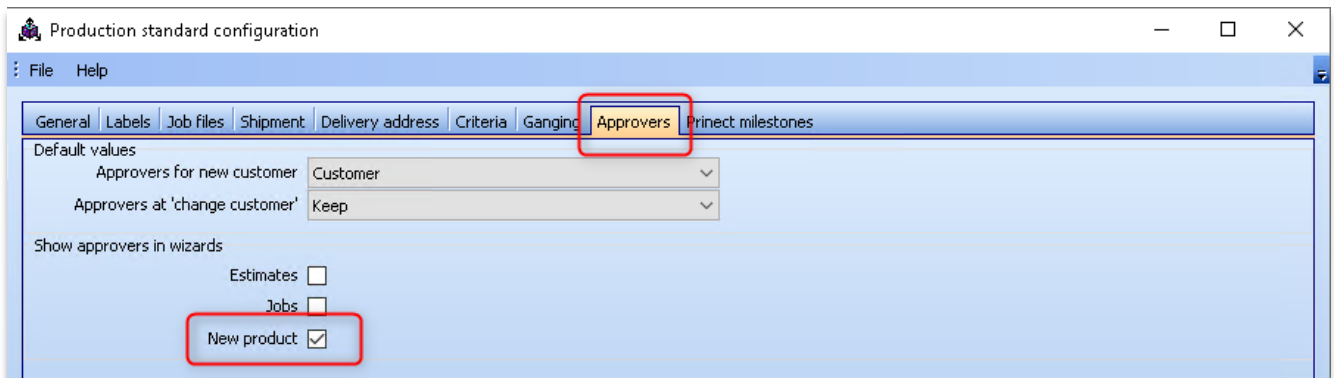
Vorteile:

- Reduzierung von Berührungspunkten
- Konsistente Integration

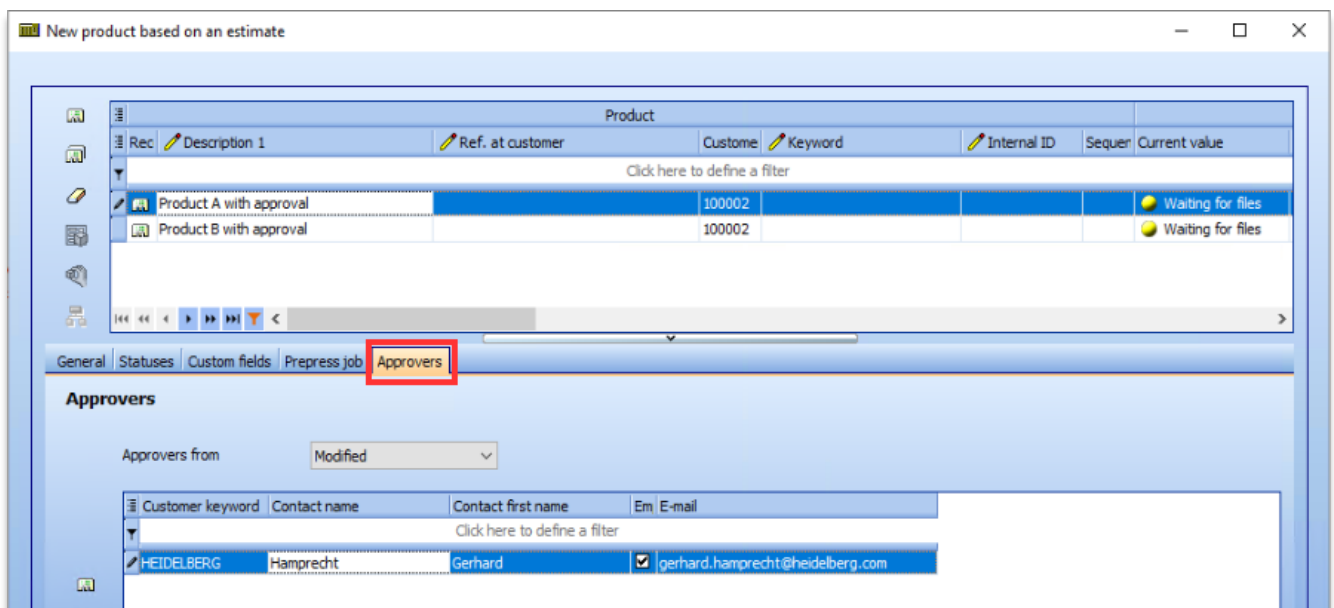
Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32.](#)

4.2 Auswahl des Abzeichners zum Produktassistenten hinzugefügt

Um den Freigabeprozess für Produkte zu verbessern, wurde auf Produktebene die Auswahl von Abzeichnern hinzugefügt. Wenn ein Produkt erstellt wird, erscheint nun im Assistenten ein zusätzlicher Bildschirm zur Auswahl der Abzeichner. Damit Abzeichner für Produkte auswählbar sind, muss zuvor ein Parameter in den Einstellungen aktiviert werden (Parameter > Parameter Allgemein > Kalkulation und Produktion > Standardeinstellungen Produktion > Abzeichner).



Wenn mehrere Produkte erstellt werden, wird ein zusätzlicher „Tab“ ergänzt, um die Genehmiger hinzuzufügen.



Vorteile:

→ Vereinfachter Freigabeworkflow im Produktworkflow

Details zu dieser Funktion finden Sie außerdem hier: [Prinect Online Help V7.32.](#)

5 Allgemeine Verbesserungen für Version 7.32 – CERM Online Help

Wir möchten an dieser Stelle nochmals darauf hinweisen, dass in dieser Produktinformation nur auf die akzidenz- bzw. verpackungsspezifischen Verbesserungen der neuen Version des Princt Business Managers eingegangen wird. In Ergänzung zu den oben aufgeführten Neuerungen in der Version 7.32 gibt es selbstverständlich auch Verbesserungen in allen anderen Bereichen / Segmenten der Software.

Unten aufgelistet finden Sie eine kleine Auswahl von weiteren wichtigen Änderungen in der neuen Version 7.32:

- **Alle mobilen Applikationen** wurden überarbeitet und angeglichen, so dass sie nun dieselben Funktionen bieten und dazu ein verbessertes Benutzererlebnis. Bei einigen mobilen Anwendungen gibt es erhebliche Änderungen hinsichtlich Design und Nutzung. Weitere Informationen finden Sie in den folgenden Abschnitten. Wir empfehlen Ihnen, einige Tests durchzuführen, um sich mit den neuen Funktionen vertraut zu machen.
 - Werkzeuge auf Lagerort legen: nur 1 Scanbereich, keine Präfixe notwendig.
 - Halbfertigwaren auf Lagerort legen: nur 1 Scanbereich, keine Präfixe notwendig.
 - SKU entnehmen (Mobile): Schritt für Schritt Plan.
- **Microsoft ODBC driver 18 für SQL server**
Ab Version 7.32 gibt es eine Änderung in der Art und Weise, wie die CERM7-Software eine Verbindung zur SQL-Datenbank herstellt:
 - Bis Version 7.31 sucht FireDAC in der folgenden Reihenfolge nach einem geeigneten Treiber:
 - (1) SQL Server Native Client,
 - (2) ODBC Driver 17,
 - (3) SQL Server driver (nicht geeignet für CERM7). Da Microsoft den SQL Server Native Client eingestellt hat, muss dieser Treiber durch den Microsoft ODBC-Treiber 17 oder 18 für SQL Server ersetzt werden..
 - Ab Version 7.32 sucht FireDAC in der folgenden Reihenfolge nach einem geeigneten Treiber:
 - (1) ODBC Driver 18,
 - (2) ODBC Driver 17,
 - (3) SQL Server Native Client (EOL),
 - (4) SQL Server driver (nicht geeignet für CERM7)

Um einen Eindruck der kompletten Liste der neuen Funktionen und Erweiterungen zu erhalten, folgen Sie bitte dem Link zur CERM Online Hilfe:

[Generelle Neuigkeiten für Princt Business Manager Version 7.32.](#)