



MPS Control Console

Der Leitstand für Zeitungsdruckmaschinen



- **Touchscreen-Bedienung**
- **Ergonomisches Design mit Schnellzugriff auf relevante Befehle**
- **Umfangreiches und benutzerfreundliches Alarmhandling**
- **Für alle Maschinentypen – Neuinstallationen oder Retrofit**

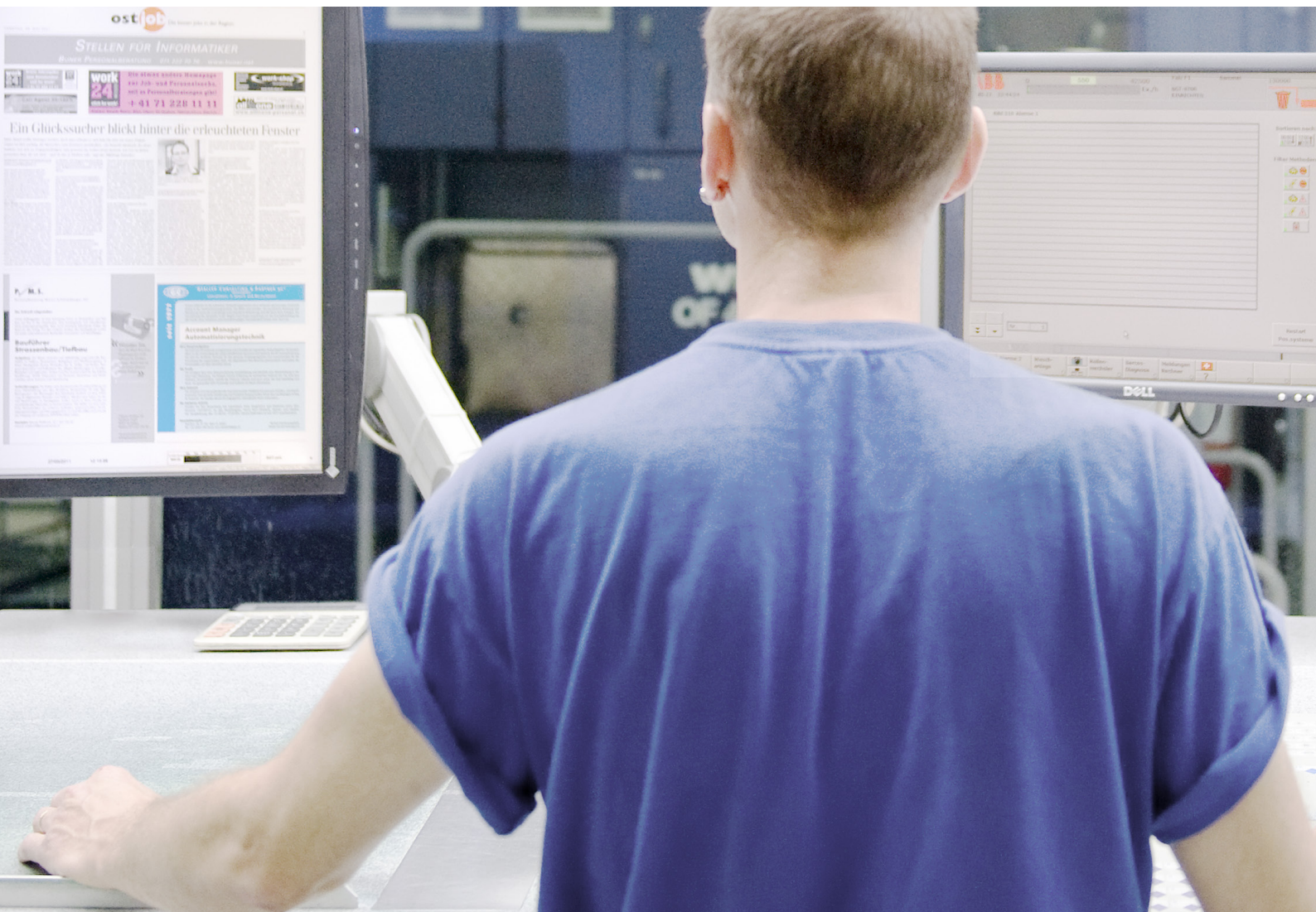
MPS Control Console

Das Herz der Druckmaschinensteuerung

Wirtschaftliches Drucken von Zeitungen mit möglichst wenig Makulatur hängt nicht zuletzt von den Druckern selbst und ihren Fähigkeiten im Umgang mit den Druckmaschinen ab. Hier kann MPS Control Console die Wirtschaftlichkeit Ihres Geschäfts massgeblich beeinflussen.

ABB hat als erster Anbieter moderne Leitstandskonzepte im Zeitungsdruck eingeführt und verfügt in der Entwicklung von ergonomischen Lösungen für die Optimierung der Zusammenarbeit von Mensch und Maschine über mehr Erfahrung als jedes andere Unternehmen. MPS Control Console ist auf eine möglichst einfache und fehlerfreie Maschinenbedienung ausgerichtet: von der Touchscreen-Bedienung bis hin zu speziell entworfenen Tastaturen.

Der Leitstand MPS Control Console ist für den Einsatz mit verschiedenen Steuerungskonfigurationen, für Druckmaschinen aller führenden Hersteller, für Neuanlagen und Retrofit-Projekte sowie für beliebige feste und variable Bahnbreiten lieferbar.



Designkonzepte

Das Design des Leitstands MPS Control Console bietet eine beispiellose Kombination aus Ergonomie, Flexibilität, Bedieneffizienz und Produktionssicherheit.

MPS Control Console ist für die Bedienung per Touchscreen konzipiert, verfügt aber auch über eine konventionelle Tastatur zur schnellen Auswahl der wesentlichen Funktionen sowie eine zonenlose Tastatur für die Farb- und Wasserverstellung. Kunden, die von einer früheren Version des Leitstands upgraden, können das ursprüngliche Pult und die Tastaturen beibehalten.

Die Einarbeitung erfolgt dank der logischen Baumstruktur und der selbsterklärenden Prozessbilder sehr schnell. Die Werte werden in vertrauten Einheiten angezeigt und die Texte auf den Bildschirmen sind in der vom Kunden gewählten Sprache. Der Drucker wird ausserdem durch Online-Bedienungs- und Wartungshandbücher unterstützt. Wenn der Drucker die Hilfefunktion auf einem Prozessbild auswählt, wird automatisch die entsprechende Seite des Handbuchs angezeigt.

Der Drucker kann frei wählen, ob die Konsole im seitenorientierten oder im maschinenorientierten Modus arbeitet. Die Höhenverstellung des Leitstands erfolgt natürlich motorisch.

Numerische Sollwerte in einem Prozessbild werden durch einfaches Berühren ausgewählt. Auf dem Bildschirm erscheint dann neben dem ausgewählten Feld ein Ziffernblock, mit dem ein neuer numerischer Wert eingegeben werden kann. Alternativ kann der Drucker in gewohnter Weise den Wert mit den Pfeiltasten auf der Tastatur einstellen.

Digitale Befehle (Ein/Aus, Start/Stop, usw.) werden durch Berühren ausgewählt. Sie müssen – als Sicherheitsschritt – bestätigt werden. Der Befehl kann auch wieder verworfen werden.

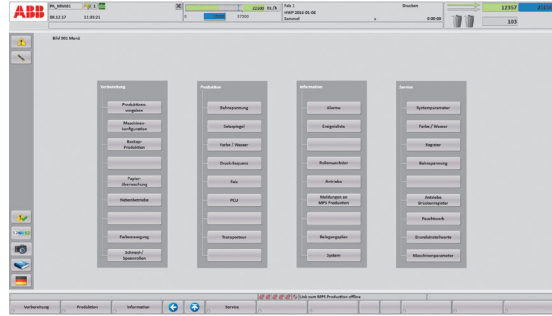
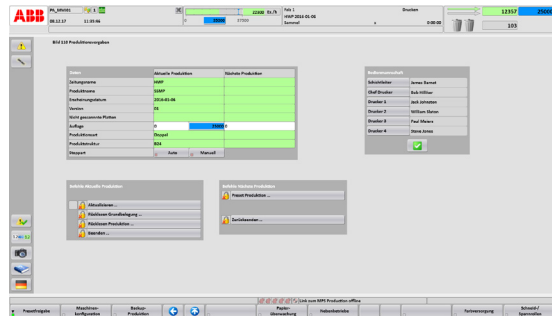
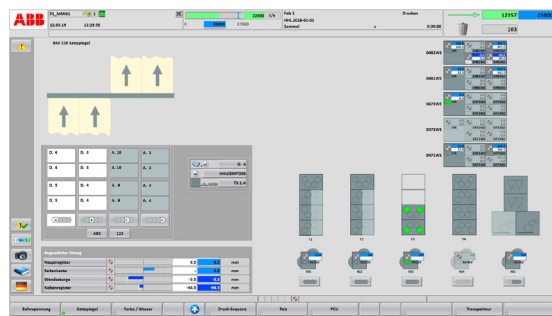
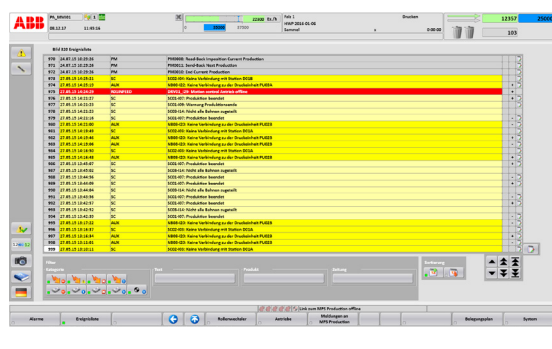
Die optimale Anzahl Leitstände pro Maschinen-sektion hängt vom Umfang und von der Farb- und Software der Produkte ab. Generell werden jedoch zwischen 2 und 4 (maximal 8) Leitstände pro Maschinensektion eingesetzt. Alle Leitstände einer Druckmaschine haben dieselbe Hard- und Software. Sofern dies gewünscht wird, können ihnen aber spezifische Funktionen zugewiesen werden, z.B. Farb- und Wasserbefehle auf einem Leitstand und Register- und Bahnspannung auf einem anderen Leitstand. Ein ausgewählter Leitstand fungiert jeweils als Masterleitstand für eine Druckmaschine, und nur von diesem aus können die Befehle zum Einrichten erteilt werden.

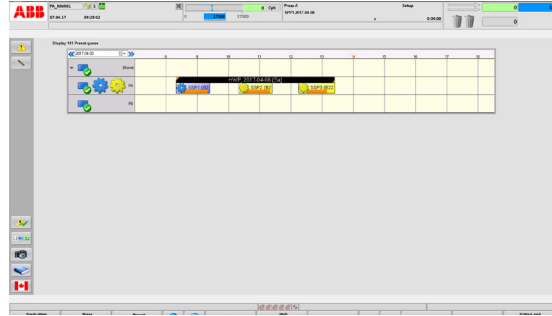
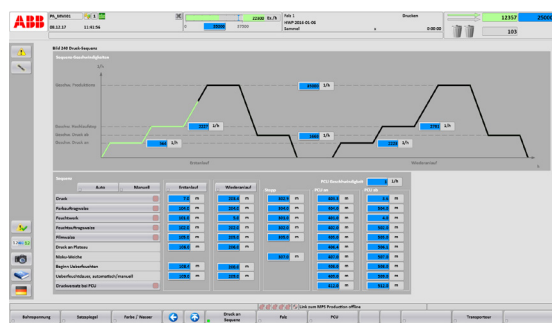
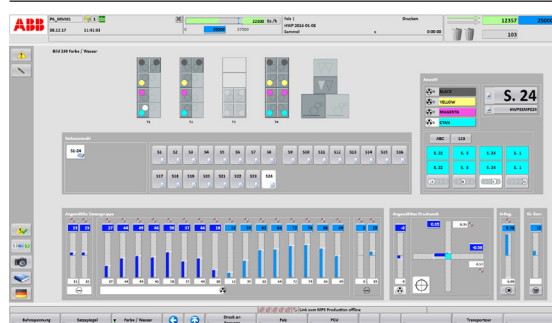
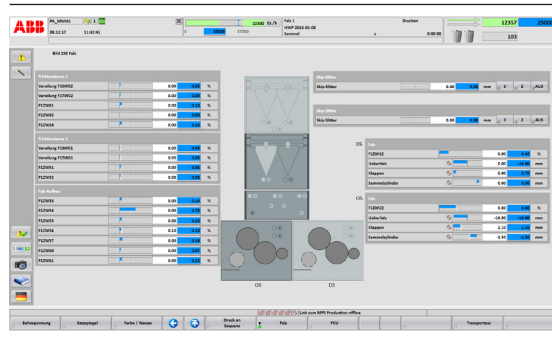
Die Leitstände können jederzeit von einer Maschinensektion zu einer anderen umgeschaltet werden, selbst bei laufender Produktion. Bei jeder Druckmaschine speichert jeweils ein Leitstand alle aktuellen Maschineneinstellungen im so genannten Press Master und ein anderer Leitstand fungiert als Backup. Wenn ein Leitstand einer neuen Sektion zugeteilt wird, baut er einfach über Ethernet die Verbindung mit der Datenbank im entsprechenden Press Master auf und ist sofort einsatzbereit.



Beispiele der Prozessbilder

Gemeinsame Struktur
 Alle Prozessbilder haben die gleiche Aufteilung. In der Kopfzeile stehen Status, Datum, Zeit, Produktionsgeschwindigkeit, Produktionsart, Auflagenzahl (Netto, Makulatur und Sollauflage) sowie die letzte Alarmmeldung der Maschine.
 In der Fusszeile befinden sich kontextabhängige Schaltfelder für einen schnellen Zugang zu ausgewählten Dialogen. Die Toolbar auf der linken Seite des Bildschirms beinhaltet Schnellanwahl-tasten für die Hilfefunktion, die Änderung der Sprache (falls zutreffend), die Quittierung von Alarmen, das Umschalten zwischen Preset- und Istwerten und das Drucken des aktuellen Bildschirminhalts.

Prozessbild	Beschreibung
	<p>Hauptmenü Die Prozessbilder sind in vier Gruppen eingeteilt:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vorbereitung • Produktion • Information • Service <p>Funktionen zum Einschränken der an einem Leitstand verfügbaren Befehle und zum Definieren, für welche Bilder der Leitstandsschlüssel erforderlich ist, befinden sich in der Servicespalte.</p>
	<p>Produktionsvorgaben Diese Maske dient der Voreinstellung der aktuellen und der nächsten Produktion. Folgende Befehle können ausgeführt werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Voreinstellung nächste Produktion • Voreinstellung Farbe/Wasser • Aktualisieren (bei Änderungen innerhalb einer Seite) • Zurücklesen • Definitives Produktionsende • Nächste Produktion löschen • Stoppart manuell oder automatisch • Korrektur der Auflage
	<p>Satzspiegel Diese Maske zeigt die Seitenanordnung und -nummerierung der angewählten Bahn. Sie erlaubt die Anzeige und Verstellung der Schnittregister und der Elemente für die seitliche Verschiebung der Bahnen und Stränge. Die Wendart wird auch angezeigt.</p>
	<p>Alarmliste Dieses Bild zeigt alle Alarme an der Maschine auf. Die Meldungen sind je nach Bedeutung farbcodiert. Die Liste kann beliebig gefiltert werden. Je nachdem können nur Alarme angezeigt werden, die die Maschine anhalten oder das Anlaufen der Maschine verhindern. Oder es können die Alarme herausgefiltert werden, die die Notwendigkeit des Eingreifens eines Druckers oder eines Elektrikers anzeigen. Meldungen können des Weiteren auch nach einer bestimmten Zeichenfolge ausgewählt werden. Auch die Reihenfolge der Meldungen kann geändert werden.</p>

Prozessbild	Beschreibung
	<p>Produktionsreihenfolge Der Zeitplan wird angezeigt wie auf dem Produktionsmanagementsystem MPS Production. Der Benutzer kann die Produktionsreihenfolge ändern, aber nicht die Falz-zuteilung. Letzteres ist nur auf MPS Production erlaubt.</p>
	<p>Druck-an-Sequenz Die Druck-an-, Hochlaufstopp, Produktions- und Druck-ab-Geschwindigkeiten werden im oberen Teil der Maske definiert. Die Sequenz wird im unteren Teil spezifiziert.</p>
	<p>Farbe/Wasser Dieses Bild zeigt die Farb- und Wasserwerte der angewählten Seite sowie die Passerwerte des angewählten Druckwerks und erlaubt deren Verstellung. Der zentrale Bereich des Bildes ermöglicht eine rasche Seitenanwahl. Im linken Bereich kann eine Gruppe von Seiten (typischerweise ein Heft) angewählt werden. Im rechten Teil wird die gewünschte Seite angewählt.</p>
	<p>Falzapparat In diesem Bild werden die Elemente des Falzapparats angezeigt und verstellt. Für jedes Element werden Soll-, Preset- und Istwert sowie der Status der Einstellung angezeigt.</p>

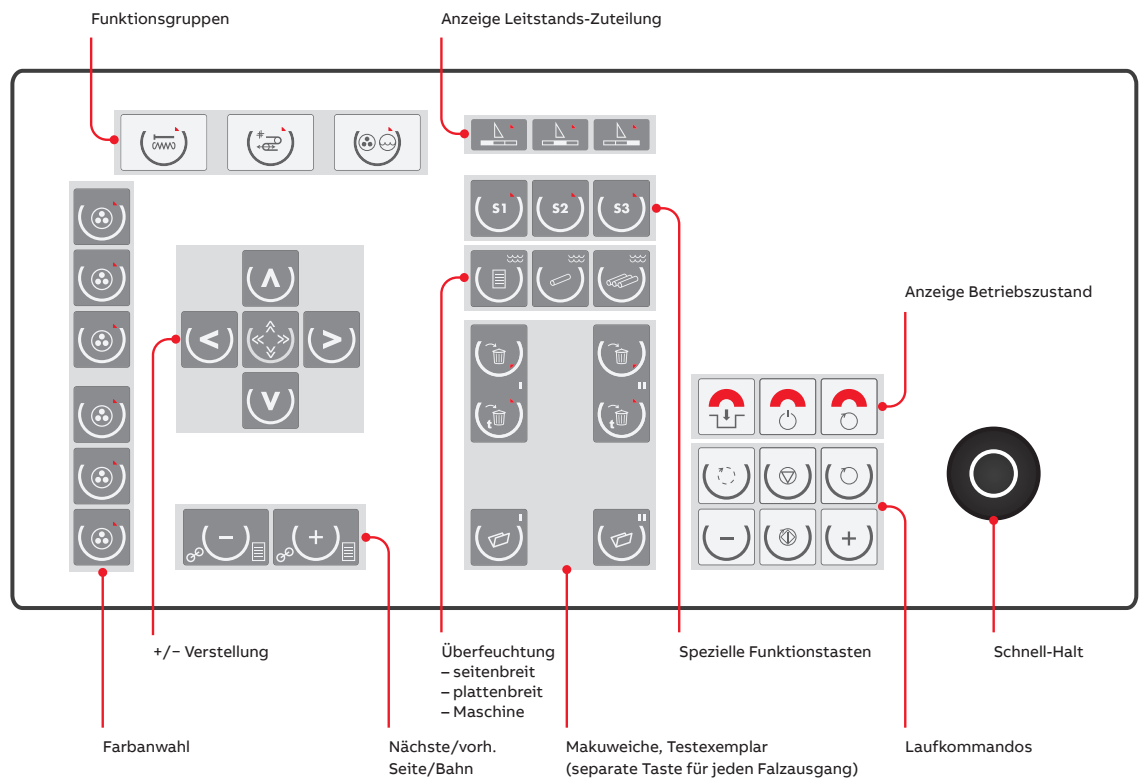
Tastaturen von MPS Control Console

MPS Control Console hat zwei Tastaturen: Eine konventionelle Tastatur für die rasche Anwahl von wichtigen Funktionen und eine zonenlose Tastatur für die Verstellung von Farbe und Wasser.

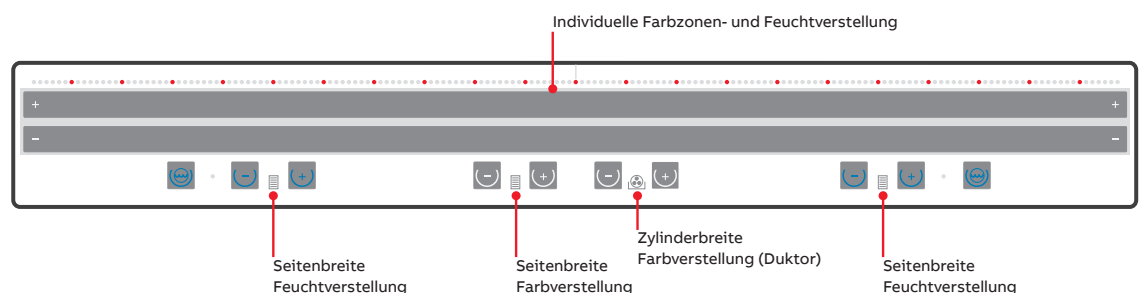
Die zonenlose Tastatur ist besonders vorteilhaft bei Maschinen, die mit variablen Bahnbreiten laufen. Die Zeitung wird zentral auf der Ablagefläche platziert und die Positionen der Ränder der Farbzonen werden vom System berechnet und durch die roten LEDs angezeigt. Die Farb- oder

Wasserwerte werden durch Drücken auf den + oder – Einstellstreifen innerhalb der jeweiligen Zone geändert. Die Verstellstreifen zeichnen sich durch eine hervorragende taktile Ansprache aus und unterstützen die Benutzerfreundlichkeit und korrekte Bedienung. Die LEDs innerhalb der einzustellenden Zone leuchten auch zur optischen Bestätigung auf.

Konventionelle Tastatur



Zonenlose Tastatur für Farb- & Wasser-
verstellung



Optionen

Softproof

Der Softproof Viewer bietet dem Drucker ein Farbbild der Seiten des gerade im Druck befindlichen Produkts. Das angezeigte Bild wird automatisch vom Leitstand ausgewählt, ohne dass der Drucker etwas zusätzlich tun muss. Die jeweils am Leitstand gewählte Seite wird als Softproof angezeigt. Der ABB Softproof Viewer ist in zwei verschiedenen Konfigurationen erhältlich: ColorCheck, die ein farbechtes Bild der gewählten Seite liefert, und PageCheck, wo die Überprüfung des Seiteninhalts im Vordergrund steht.

Normlicht

Das MPS Control Console ist auch mit angebaute Normlicht verfügbar.

Nachrüsten oder Ersetzen von Leitständen

MPS Control Console ist nicht nur für neue Druckmaschinen lieferbar, sondern auch für Druckmaschinen, die mit ABB-Steuerungen nachgerüstet werden.

Es ist auch möglich, ältere Generationen von MPS Control Console, die in älteren Maschinensteuerungssystemen eingesetzt werden, durch die neueste Version zu ersetzen. Damit hat der ABB-Kunde den Nutzen der modernen Ergonomie und profitiert von der Aufwärtskompatibilität, die ABB sicherstellt.

Die Farb-/Wasser-Tastatur mit den zonenlosen Verstellstreifen ist auch als Zusatz-Einheit für ABB-Leitstände mit konventionellen Tasten verfügbar.



MPS Control Console mit optionalem Normlicht und Softproof-Monitor



ABB Schweiz AG
Druckereien

CH-5405 Baden Dättwil
Tel. +41 58 586 87 68
E-Mail bu.printing@ch.abb.com

www.abb.com/printing

